

Betriebsanleitung FASSCHMELZER NON- STOP



meler 

MA-5060-D 171012



meler Aplicadores de Hot-melt S.A.
P.I. Los Agustinos, calle G, nave D-43
E - 31160 ORCOYEN Navarra (España)

Tel.: + 34 948 351 110
Fax: + 34 948 351 130
e-mail: info@meler.es
web site: www.meler.eu

Ausgabe Oktober 2012

© Copyright by meler

Alle Rechte vorbehalten. Es ist strengstens verboten die Vervielfältigung, Verbreitung oder Verwendung durch Computer oder andere Mittel, alle oder einen Teil dieses Dokuments ohne die ausdrückliche Erlaubnis des Eigentümers.

Technische Daten und hier enthaltenen Informationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden

INHALT

1. SICHERHEITSVORSCHRIFTEN	1-1
<i>Allgemeines</i>	1-1
<i>Symbole</i>	1-1
<i>Mechanik</i>	1-2
<i>Elektrik</i>	1-2
<i>Hydraulik</i>	1-2
<i>Heizelemente</i>	1-3
<i>Lärm</i>	1-3
<i>Materialien</i>	1-3
2. EINFÜHRUNG	2-1
<i>Beschreibung</i>	2-1
Sachgemäße Verwendung	2-2
Gebrauchsbeschränkung	2-3
Betriebsarten	2-3
Identifizierung des Schmelzgeräts	2-4
<i>Hauptkomponenten</i>	2-5
<i>Sonderzubehör</i>	2-6
3. INSTALLATION	3-1
<i>Vorbereitungen</i>	3-1
<i>Voraussetzungen für die Installation</i>	3-1
Platzbedarf	3-2
<i>Stromverbrauch</i>	3-3
Druckluft	3-3
Weitere Faktoren	3-3
<i>Auspacken</i>	3-4
Inhalt	3-4
<i>Aufstellen des Geräts</i>	3-4
<i>Stromanschluss</i>	3-5
<i>Pneumatikanschluss</i>	3-6
<i>Anschluss von Schläuchen und Pistolen</i>	3-7
<i>Anschluss von externen E/A</i>	3-7
Temperaturfreigabe	3-8
Motor Inbetriebnahme	3-9
Motorsollgeschwindigkeit	3-10

4. TOUCHSCREEN NAVIGATION	4-1
Konfiguration Gerät	4-6
Parameter	4-6
1. Abschaltung wegen Übertemperatur	4-7
2. Standby	4-8
3. Aktivierung des Standbys nach Motorstillstand	4-9
4. Wartezeit damit das Pumpen startet	4-10
5. Zeit der Luftinjektion	4-11
6. Wartezeit in der Luftinjektion	4-12
7. Alarmzeit in der Luftinjektion	4-13
8. Gefördertes Volumen	4-14
9. Stop Wartezeit	4-15
10. Pumpedaten	4-16
Programmierung der Uhr	4-17
1. Programmierung des Tages und der Uhrzeit	4-17
2. Programmierung der Aktivierung/Deaktivierung der Maschine	4-18
3. Programmierung der Aktivierung/Deaktivierung der Funktion Standby der Maschine	4-20
Nutzungsformen der Maschine	4-21
Kontrollierte Fusion	4-21
Große Schmelzleistung	4-21
Arbeitstemperaturen etablieren	4-22
Gewinnung der Schmelztemperatur des Klebers	4-22
Geschwindigkeitskontrolle der Pumpe	4-25
Regelung des Bypassventils	4-29
Einstellung mit manuellem Ventil	4-29
Einstellung mit pneumatischem Ventil	4-30
Ausalten des Schmelzgeräts	4-30
Verwendung des Lufttrocknungssystems	4-30
Luftinjektionszyklus	4-31
Regulierung des Schubdrucks	4-32
5. VERWENDUNG	5-1
Allgemeine Information	5-1
Füllen des Behälters	5-2
Inbetriebsetzung des Schmelzgeräts	5-4
Alarmanzeige	5-6
Aktivierung des Vorschmelzens (Prefusion) und der Gasinjektion	5-7

Aktivierung der Vorschmelzens	5-8
Gasinjektion	5-9
6. INSTANDHALTUNG	6-1
<i>Reinigung des Geräts</i>	6-1
Aussenreinigung	6-1
Entfernung und Auswechseln der Außenplatten	6-2
<i>Druckentlastung des Systems</i>	6-2
Säubern des Behälters	6-2
Wechsel des Klebertyps	6-2
Reinigung von verbranntem Kleber	6-3
Entleeren des Behälters	6-3
Reinigung des Behältersbodens	6-4
Reinigung der Schubplatte	6-7
Reinigung des induktiven Detektors	6-9
<i>Wartung der Pumpe</i>	6-9
Dichtheitsprüfung	6-9
<i>Reinigung Motorlüfter</i>	6-10
<i>Überprüfung Schmiermittel</i>	6-10
<i>Wartung des Lufttrocknerfilters</i>	6-10
7. TECHNISCHE MERKMALE	7-1
<i>Allgemein</i>	7-1
<i>Abmessungen</i>	7-2
<i>Zubehör</i>	7-2
Pneumatiksystem zur Drucküberwachung des Bypassventils	7-2
Lufttrocknungssystem für PUR Kleber	7-3
Lichtturmsystem	7-3
8. ELEKTROSCHALTPLÄNE	8-1
9. PNEUMATIKSCHALTPLAN	9-1
10. ERSATZTEILLISTE	10-1
<i>A. DECKELEINHEIT</i>	10-3
<i>B. BEHALTEREINHEIT</i>	10-4
<i>C. VERTEILEREINHEIT</i>	10-5
<i>D. DRUCKVENTILEINHEIT</i>	10-6

E. MOTOR-PUMP EINHEIT	10-7
F. ELECTROSCHALTAFEL	10-8
G. LUFTTROCKNER (OPTIONAL)	10-11
G. LUFTTROCKNER (OPTIONAL)	10-12
H. PNEUMATIK	10-13

1. SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Allgemeines

Die in den vorliegenden Anweisungen enthaltene Information gilt nicht nur für die gewöhnliche Verwendung des Geräts, sondern für sämtliche Arbeiten, die an ihm vorgenommen werden, sei es zur präventiven Instandhaltung oder bei Reparaturen und beim Auswechseln von Verschleißteilen.

Es ist von äußerster Wichtigkeit, stets die im vorliegenden Handbuch enthaltenen Sicherheitshinweise zu berücksichtigen. Im Falle der Nichtbeachtung kann es zu Körperverletzungen oder Sachschäden am Gerät bzw. an der Anlage kommen.

Lesen Sie dieses Handbuch aufmerksam, bevor Sie das Gerät in Betrieb setzen und wenden Sie sich im Zweifelsfall an unseren Technischen Kundenservice. Wir geben Ihnen gern jegliche Auskunft, die Sie benötigen.

Bewahren Sie die Handbücher in einwandfreiem Zustand auf. Sie sollten stets dem Personal zugänglich sein, daß Gerät bedient oder mit seiner Instandhaltung beauftragt ist.

Stellen Sie ebenfalls das für die Sicherheit erforderliche Material bereit: Geeignete Kleidung, Schuhwerk, Schutzhandschuhe und -brille.

Befolgen Sie stets die lokalen Vorschriften zur Verhütung von Unfällen am Arbeitsplatz sowie die Sicherheitsbestimmungen.

Symbole

Die sowohl an den Schmelzgeräten als auch in diesem Handbuch verwendeten Symbole stellen jeweils die Risikoart dar, welcher der Benutzer ausgesetzt ist. Die Nichtbeachtung eines Warnhinweises kann zu Körperverletzungen und/oder Sachschäden am Gerät oder der Anlage führen.



Achtung: Gefahr durch Stromschläge. Die Nichtbeachtung kann zu Verletzungen oder zum Tod führen.



Achtung: Heiße Oberfläche, hohe Temperaturen. Gefahr durch Verbrennungen. Wärmeschutzausrüstung verwenden!



Achtung: System steht unter Druck. Gefahr durch Verbrennungen oder Partikelspritzer. Wärmeschutzausrüstung und Schutzbrille verwenden!

Achtung: Information für die richtige Verwendung des Systems. Es kann eine oder mehrere der oben aufgeführten Gefahren mit sich bringen und ist daher zur Vermeidung von Schäden zu beachten.



Mechanik

In die Klebeanlage sind bewegliche Teile eingebaut, die Schäden herbeiführen können. Die Anlage nur bestimmungsgemäß verwenden und niemals Schutzvorrichtungen während des Betriebs entfernen.

Verwenden Sie das Gerät nicht, wenn die Schutzvorrichtungen fehlen oder nicht korrekt angebracht sind.

Für Instandhaltungsarbeiten oder Reparaturen Anlage durch Ausschalten des Hauptschalters zu sichern.

Elektrik

Das System arbeitet mit Einphasenwechselstrom (230 V / 50 Hz). Führen Sie niemals Arbeiten an dem Gerät aus, solange es unter Strom steht.

Die Anlage erfordert einen ordnungsgemäßen Erdungsanschluss.

Die Versorgungskabel der Anlage müssen entsprechend dem Strom und der Spannung ausgelegt sein.

Die Kabel sind in regelmäßigen Abständen auf Quetschstellen, Verschleiß bzw. Risse zu überprüfen. Beim Verlegen der Kabel sind Stolper- und Sturzgefahren zu vermeiden.

Obwohl das System die Anforderungen gemäß EMV erfüllt, ist von der Benutzung von Elementen mit hoher Sendestrahlung, wie z. B. Handys oder Schweißgeräten in der Nähe der Anlage abzuraten.

Hydraulik

Da es sich um ein System handelt, das unter hohem Druck steht, sind Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen.

Vor der Ausführung jeglicher Arbeiten ist sicherzustellen, dass der Klebstoffdruck im System komplett abgebaut ist. Verbrennungsgefahr durch Spritzer mit heissem Klebstoff.

Äußerste Vorsicht mit dem Restdruck, der beim Erkalten des Klebers in den Schläuchen verbleiben kann. Wenn die

Austrittsöffnungen nicht geschlossen sind, kann es beim erneuten Erhitzen zu Partikelspritzern kommen.

Heizelemente

Das gesamte System arbeitet bei Temperaturen von bis zu 200 °C (392 °F). Geeignete persönliche Schutzausrüstung verwenden (Bekleidung, Schuhwerk, Handschuhe, Schutzbrille), die die gefährdeten Körperteile vollständig bedecken.

Es ist zu berücksichtigen, dass auf Grund der hohen Betriebstemperaturen die Wärme nicht sofort abklingt, wenn die elektrische Quelle, die sie hervorbringt, abgeschaltet wird. Lassen Sie diesbezüglich äußerste Vorsicht walten, einschließlich des Klebers selbst. Dieser kann immer noch sehr heiß sein, selbst wenn er schon fest ist.

Im Fall von Verbrennungen, den Bereich sofort mit sauberem kaltem Wasser kühlen! So schnell wie möglich den Werkarzt oder das nächstgelegene Krankenhaus aufsuchen! Versuchen Sie nicht, den Kleber von der Haut zu entfernen!

Lärm

Der Lärmpegel der Anlage liegt weit unter dem zulässigen Lärmpegel. Daher handelt es sich hier nicht um ein spezifisches Risiko, das zu berücksichtigen wäre.

Materialien

Die 'meler'-Systeme sind zur Verwendung von Schmelzklebern bestimmt. Sie dürfen nicht mit anderen Materialarten verwendet werden, schon gar nicht mit Lösungsmitteln, die zu Personenschäden oder Schäden im Inneren des Systems führen kann.

Es sind ausschließlich 'meler'-Originalkomponenten bzw. -Ersatzteile zu verwenden, da nur sie den einwandfreien Betrieb und die optimale Leistung des Systems garantieren.

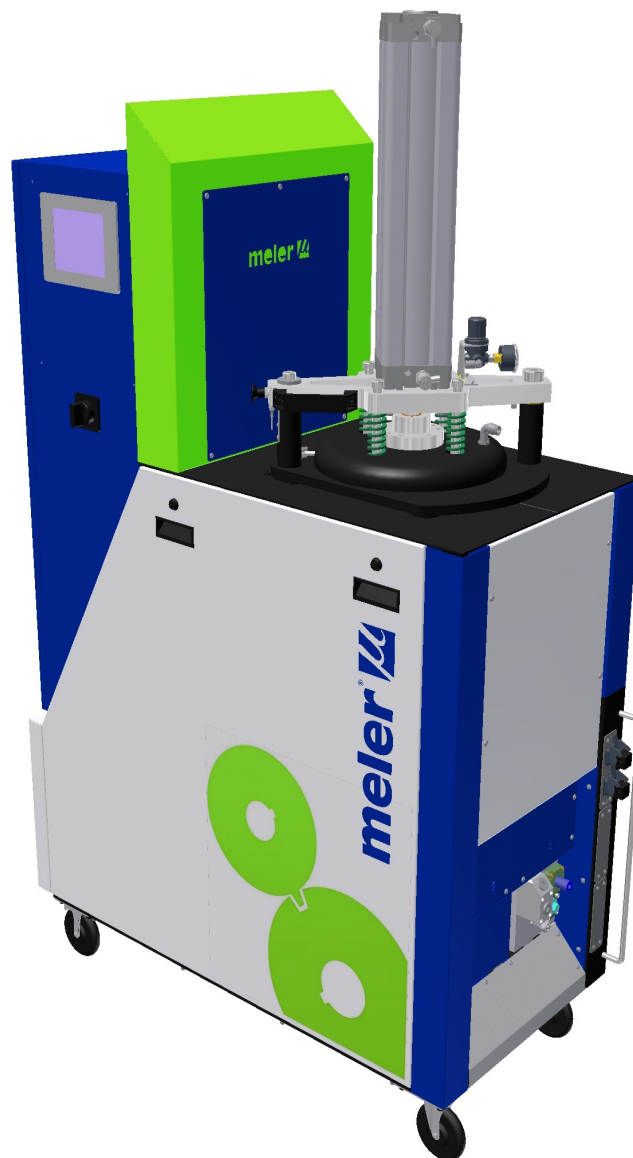
Hinsichtlich der Verwendung des Klebers sind die in den Technischen Daten- und Sicherheitsblättern aufgeführten Vorschriften des Herstellers zu beachten. Dabei ist besondere Aufmerksamkeit auf die empfohlene Arbeitstemperatur zu richten, um eine Beeinträchtigung der Eigenschaften und das Verbrennen des Klebers zu verhindern.

Der Arbeitsbereich ist ausreichend zu lüften, damit die entstandenen Dämpfe abziehen können. Das Einatmen dieser Dämpfe über einen längeren Zeitraum hinweg ist zu vermeiden.

2. EINFÜHRUNG

In diesem Handbuch finden Sie Information über die Anlage, die Anwendung und Instandhaltung der Kleber-Schmelzgeräte der Serie „Fassschmelzer non stop“ von 'meler'.

Die Serie „Fassschmelzer non stop“ umfasst 50 Liter Kleber-Schmelzgeräte.



Beschreibung

Die „Fassschmelzer non stop“ Geräte sind für die Verwendung mit Schläuchen und Pistolen von 'meler' für das Auftragen von Schmelzkleber ausgelegt. In ihren verschiedenen Varianten – Raupenauftrag, Flächenauftrag oder Spiralsprühauftrag – decken sie einen weiten Anwendungsbereich ab und sind äußerst vielseitig auf allen Märkten, an denen sie im Einsatz sind.



Sachgemäße Verwendung

Die Schmelzgeräte der Serie „Fassschmelzer non stop“ sind für die Verwendung unter folgenden Bedingungen bestimmt:

- Schmelzen und pumpen von Heißklebern bei einer Temperatur bis zu 200 °C (wahlweise bis 230 °C)
- Verwendung der Schmelzer mit 'meler' – Zubehör.
- Installation der Schmelzgeräte gemäß der gültigen Sicherheitsvorschriften und den in diesem Handbuch enthaltenen Anweisungen (Verankerungen, Elektroanschluss, Hydraulikanschluss usw.)
- Verwendung der Schmelzer in nicht explosionsgefährdeter oder chemisch aggressiver Umgebung
- Verwendung der Schmelzgeräte unter Beachtung der in diesem Handbuch enthaltenen Sicherheitsvorschriften sowie der Anweisungen auf den Etiketten an den Geräten. In allen Betriebsarten sind die entsprechenden Sicherheitsmittel einzusetzen.

Gebrauchsbeschränkung

Die Schmelzgeräte der Serie „*Fassschmelzer non stop*“ dürfen ausschließlich ihrer Bestimmung gemäß verwendet werden und keinesfalls unter folgenden Bedingungen:

- Verwendung mit Klebern oder anderen Materialien, durch die beim Erhitzen Gefahren für die Sicherheit oder Gesundheit entstehen könnten.
- Verwendung der Schmelzer in Bereichen, die mit Wasserstrahl gereinigt werden.
- Verwendung der Schmelzgeräte zum Erhitzen oder Schmelzen von Lebensmitteln.
- Verwendung der Geräte oder Arbeiten an ihnen ohne die ordnungsgemäßen Sicherheitsvorrichtungen.

Betriebsarten

Die Schmelzgeräte der Serie „*Fassschmelzer non stop*“ können in den nachfolgend dargestellten Betriebsarten verwendet werden:

„An“-Modus Der Schmelzer hält die Komponenten auf der im Bildschirm angezeigten und als Sollwert eingegebenen Temperatur. Die Einheit Pumpenmotor verbleibt aktiviert im Wartezustand, bis durch das Öffnen einer oder mehrerer Auftragspistolen eine Verbrauchsanforderung anliegt.

Damit das System pumpt, müssen drei Bedingungen erfüllt werden:

Die erste Bedingung ist, dass der Betreiber das Pumpen freigeschaltet hat (Im Bildschirm mit der Option der Freischaltung ON/OFF). Die zweite Bedingung ist, dass die vorselektierten Temperaturen für jedes Element (Behälter, Vorschmelzer, Verteiler, Pistole, Schläuche) erreicht worden sind. Und die dritte Bedingung ist, dass die Wartezeit für das Starten des Pumpens abgelaufen ist.

Wenn beide vorherigen Bedingungen erfüllt sind, kann man das Pumpen auf zwei verschiedene Weisen aktivieren: mit der Hand oder durch den Kontakt des externen Signals.

Beide Fälle erlauben das Selektieren der Drehgeschwindigkeit des Motors durch eine interne oder externe Zielgröße. Bei einer internen Zielgröße muss die Drehgeschwindigkeit angegeben werden, und zwar ein Wert zwischen 0 und 100 rpm (Drehungen pro Minute). Bei einer externen Zielgröße wird die Drehgeschwindigkeit des Motors durch das externe Kontrollsignal 0-10V selektiert.

Standby-Betrieb_Das Schmelzgerät verbleibt im Ruhezustand, wobei die Temperatur der Komponenten bei einem (programmierbaren) Wert unterhalb des eingestellten Wertes liegt. Die Einheit Pumpenmotor bleibt deaktiviert.

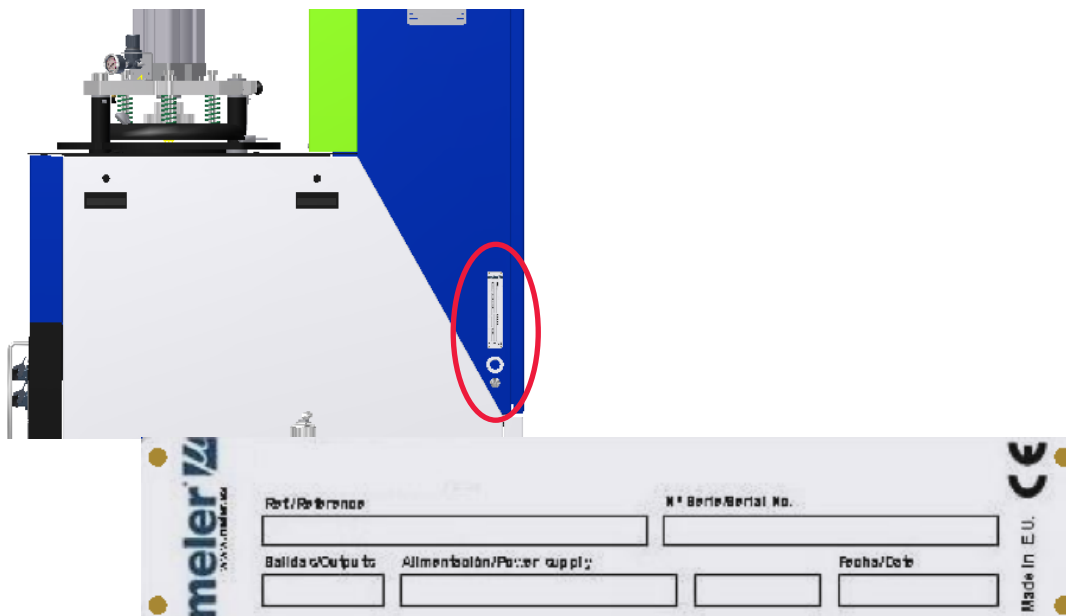
Alarmbetrieb_Das Schmelzgerät erkennt einen Betriebsfehler und gibt eine entsprechende Meldung aus. Die Einheit Pumpen-Motor bleibt deaktiviert.

Stillstand_Das Schmelzgerät bleibt ausgeschaltet. Die Komponenten werden nicht beheizt und die Einheit Pumpenmotor ist deaktiviert. Allerdings bleibt die Strom- und Luftversorgung vom Netz (falls vorhanden) erhalten.

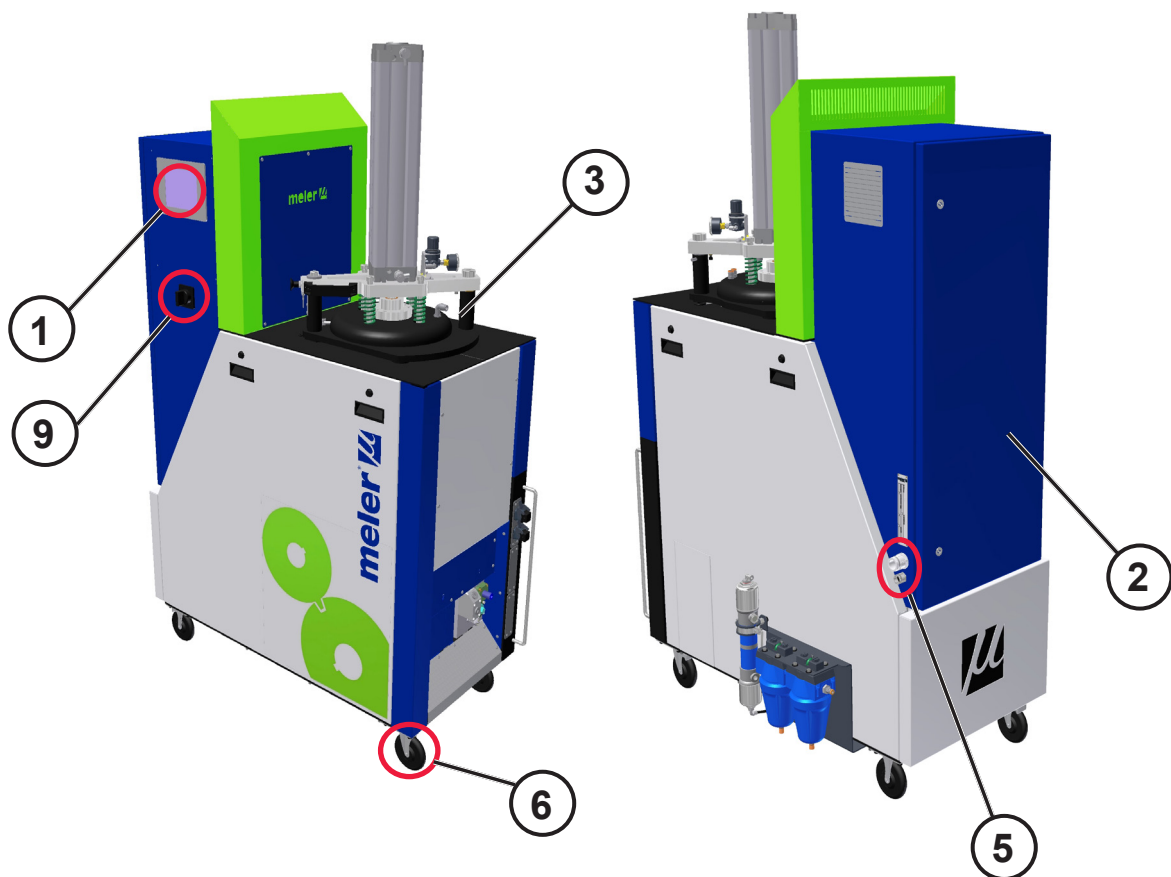
Identifizierung des Schmelzgeräts

Wenn Sie Ersatzteile bestellen oder Hilfe bei unserem technischen Kundenservice anfordern möchten, geben Sie bitte das Modell und die Seriennummer Ihres Schmelzgeräts an.

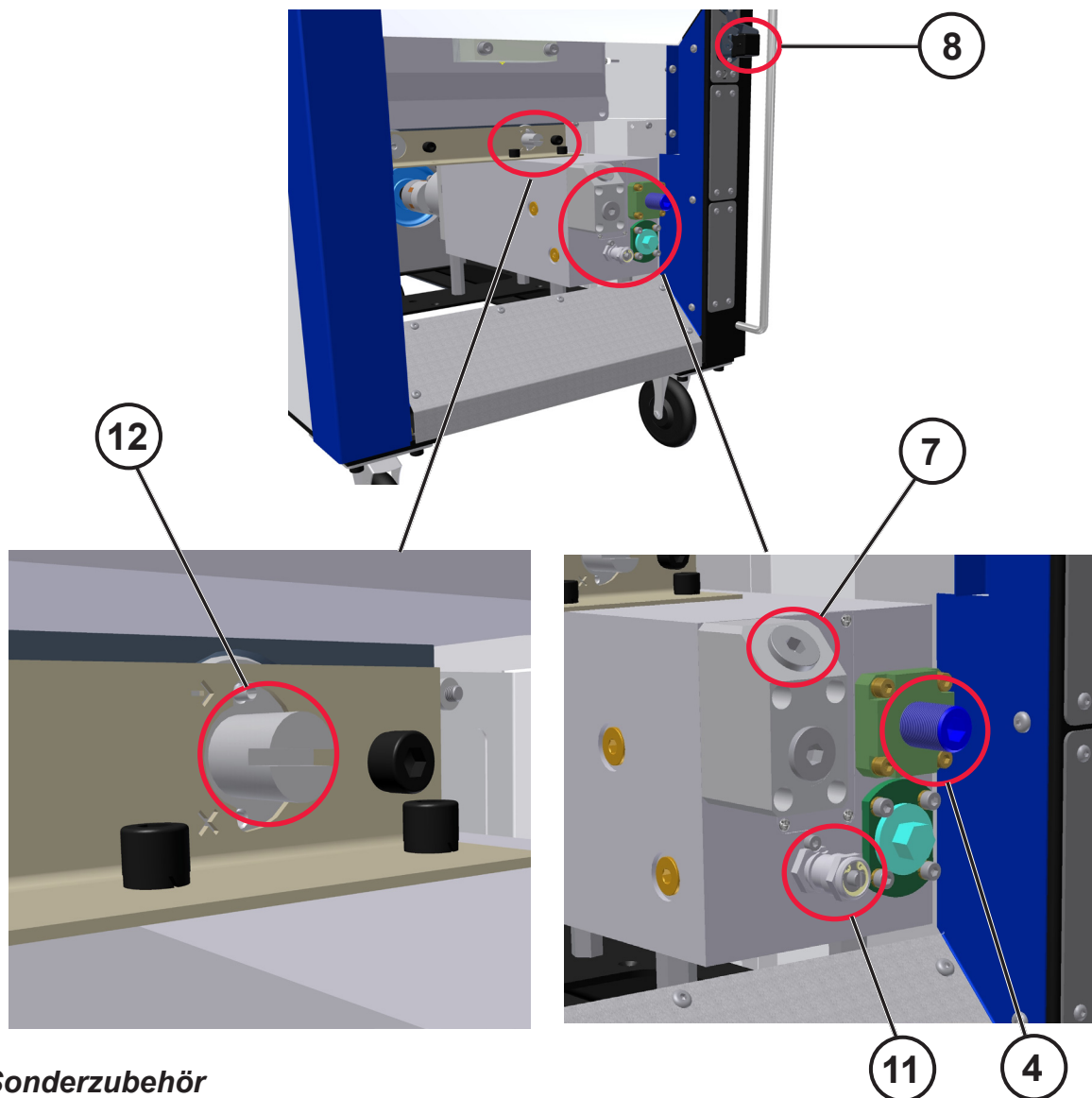
Diese Daten sowie weitere technische Information finden Sie auf dem Typenschild, das seitlich an der Basis des Schmelzgeräts angebracht ist.



Hauptkomponenten



1. Touchscreen
2. Zugangstür zum Elektronikbereich und zu den Anschlüssen
3. Deckel für den Zugang zum Behälter
4. Druckregler des Bypassventils
5. Elektroanschluss
6. Transportrollen der Einheit
7. Abgangsverteiler zu Schläuchen (bis zu 2 Hydraulikanschlüsse pro Einheit Pumpenmotor einfach oder 4 Doppel. Seitlich oder hinten)
8. Elektroanschlüsse Schlauch - Pistole
9. Hauptschalter
10. Mechanisches Bypassventil Drucksteuerung
11. Ablassventil
12. Behälter-Verteiler Absperrventil



Sonderzubehör

Mit dem nachfolgend aufgeführten Sonderzubehör kann die Funktionalität der Schmelzanlagen erhöht werden:

- Die Steuerkarte der Kanäle erlaubt eine Zu- und Wegschaltung jedes einzelnen Kanales mittel eines potentialfreien Kontaktes der Hauptmaschine oder einer anderen externen Steuerung.
- Steuerung der proportionalen, pneumatischen Druckregelung, die erlaubt den Betriebsdruck -und damit die Klebstoffmenge- des Gerätes den unterschiedlichen Maschinengeschwindigkeiten anzupassen.
- Eingangs - Luftfilter, der die Versorgungsluft auf die vorgeschriebene Luftbeschaffenheit herunterreinigt (<40µ sauber, trocken und ölfrei).

3. INSTALLATION



Achtung: Die Schmelzgeräte sind mit moderner Technologie ausgerüstet und bergen bestimmte Gefahren in sich. Arbeiten, Installation oder Reparatur dieser Equipments dürfen nur von geeignetem Personal mit ausreichender Schulung und Erfahrung vorgenommen werden.

Vorbereitungen

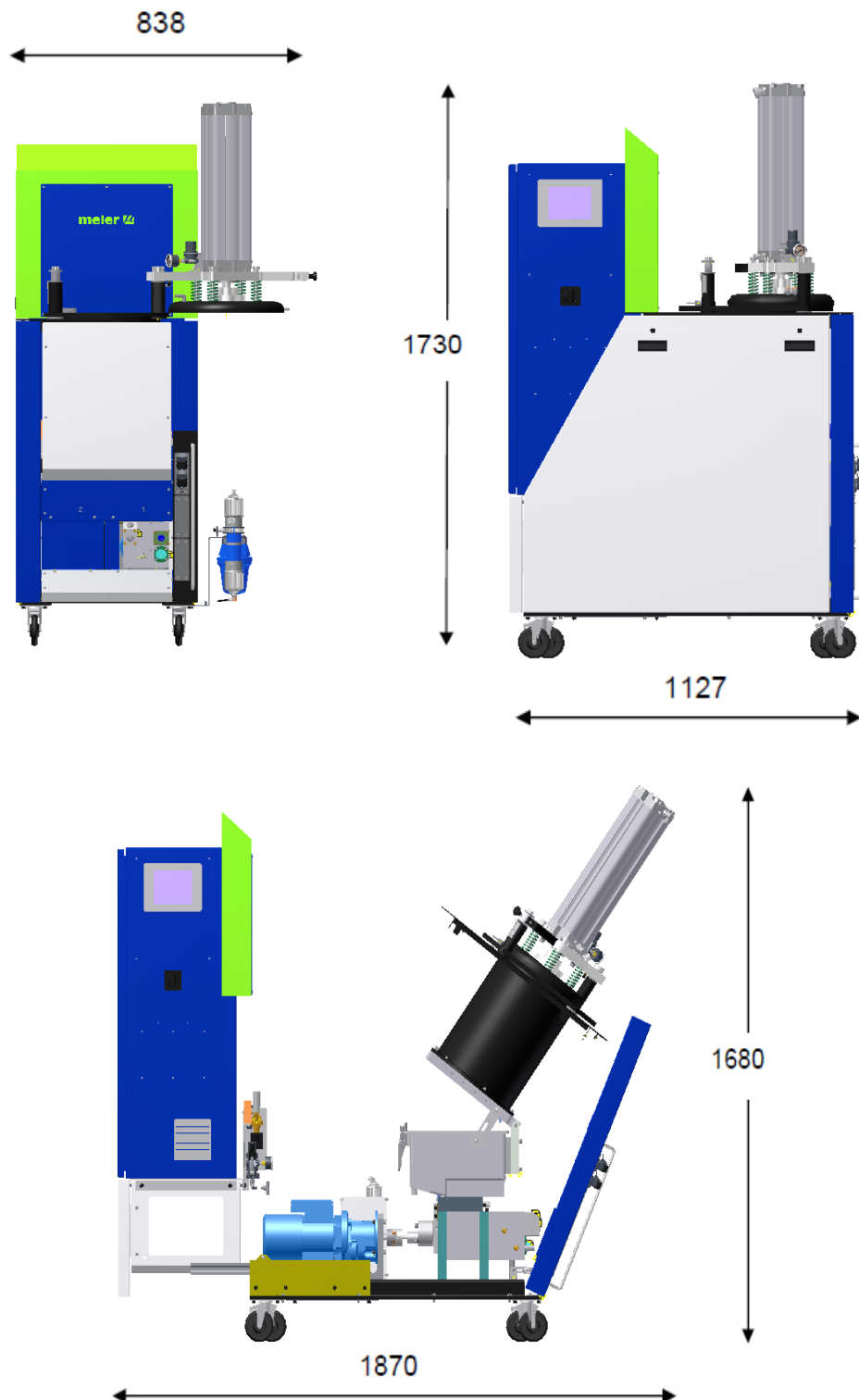
Die Schmelzgeräte der Serie „Fassschmelzer non stop“ werden mit den zu ihrer Installation erforderlichen Komponenten geliefert. Allerdings sind bestimmte Komponenten von dem Benutzer selbst in Abhängigkeit vom Standort und den Anschlüssen einer jeden einzelnen Installation bereitzustellen.

- Ankerschrauben des Schmelzgeräts
- Anschlusskabel an das Stromnetz
- Luft- und Anschlussleitung an das Druckluftnetz
- Mehrleiterkabel für Elektrofunktionen der externen Steuerung
- Wahlweise Gasentlüftungssystem

Voraussetzungen für die Installation

Vor der Installation eines Schmelzgeräts der Serie „Fassschmelzer non stop“ ist sicherzustellen, dass der dafür vorgesehene Platz den Aufbau, Anschluss und die Verwendung des gesamten Systems zulässt. Auch ist zu prüfen, dass die Strom und Luftzufuhr den Erfordernissen des zu installierenden Schmelzgeräts entspricht.

Platzbedarf



Stromverbrauch

Beim Aufbau eines Schmelzgeräts der Serie „Fassschmelzer non stop“ ist die Gesamtleistung der Anlage einschliesslich des Verbrauchs der Schläuche und der installierten Pistolen zu berücksichtigen.

Vor dem Anschliessen ist zu prüfen, ob die Spannung, an die das Schmelzgerät angeschlossen werden soll, mit der auf dem Typenschild angegebenen Spannung übereinstimmt.

Überprüfen, ob ein guter Erdanschluss der Anlage vorhanden ist.



Achtung: Gefahr durch Stromschlag. Obwohl das Gerät noch nicht eingeschaltet ist, liegt Spannung an den Eingangsklemmen. Dies kann bei Arbeiten im Inneren des Geräts eine Gefahr darstellen.

Die „Fassschmelzer non stop“ – Schmelzgeräte sind mit einem verriegelbaren Spannungstrennschalter zu installieren, der das Gerät von seinem Netzteil isoliert. Zum Schutz gegen Überlasten und Kurzschlüsse ist ein entsprechender Thermomagnetschalter vorzusehen, und als Personenschutz gegen Masseschlüsse ist ein Differentialschalter einzubauen.

Die Leistung dieser Schutzeinrichtungen ist in der Tabelle im Abschnitt „Anschluss an das Stromnetz“ aufgeführt.

Druckluft

Für die Installation ist das Vorhandensein eines Druckluftnetzes mit trockener, nicht geschmierter Luft bei einem Höchstdruck von 6 bar erforderlich. Wahlweise können ein pneumatisch betriebenes Bypassventil oder ein Lufttrocknungssystem eingebaut werden.

Der Luftverbrauch des Bypassventils ist null, da es sich um einen geschlossenen, druckbeaufschlagten Kreis handelt. Im Fall des Lufttrockners hängt der Luftverbrauch vom der Benutzungshäufigkeit ab. Daher ist es erforderlich, diesen Verbrauch für jeden Einzelfall abzuschätzen. Im allgemeinen liegt der maximale Verbrauchswert bei 4,5 l/min bei einem Druck von 0,5 bar beim Standardzyklus (10 min Pause / 10 s Auftrag).

Weitere Faktoren

Bei der Installation der Schmelzgeräteder der Serie „Fassschmelzer non stop“ sind folgende Punkte zu berücksichtigen:

- Zum bequemen Befüllen des Schmelzers sollte die Einfüllöffnung stets leicht zugänglich sein.
- Das Schmelzgerät sollte so aufgestellt werden, dass das

Display auf der Vorderseite, auf dem die Temperaturen und eventuellen Alarme angezeigt werden, problemlos einzusehen ist.

- Soweit wie möglich unnötig lange Schläuche vermeiden, die zu einem hohen Verbrauch an elektrischer Energie und zu hohen Druckverlusten führen.
- Das Schmelzgerät nicht neben leistungsstarken Heiz- bzw. Kühlquellen aufstellen, weil der Betrieb dadurch negativ beeinflusst werden kann.
- Vibrationen des Schmelzgeräts sind zu vermeiden.
- Den einfachen Zugang zu den Instandhaltungsbereichen sicherstellen (Filter, Ablassventil, Behälterinneren usw.)

Auspacken

Vor der Installation das Schmelzgerät von der Palette nehmen und auf eventuelle Beschädigungen oder Brüche überprüfen. Gleich welcher Schaden, einschließlich an der äußeren Verpackung, ist Ihrem „meler“ – Vertreter oder dem Hauptbüro mitzuteilen.

Inhalt

Die Versandverpackung des Schmelzgeräts der Serie „Fassschmelzer non stop“ kann mitbestellte Zusatzkomponenten enthalten. Wenn dies nicht der Fall ist, enthält die Lieferung des Schmelzgeräts folgende Standardkomponenten:

- Betriebsanleitung
- Garantiekarte
- Schlauchverschraubungen
- Pg-Verschraubungen für den Elektroanschluss
- Stecker für externe E/A (auf der Leistungskarte)

Aufstellen des Geräts

Die Schmelzgeräte der Serie „Fassschmelzer non stop“ sind mit Rollen (optional) für den bequemen Transport und zum Aufstellen in der Nähe der Hauptmaschine ausgestattet.

Die vier Rollen sind um 360° drehbar, zwei von ihnen sind feststellbar. Um das Gerät zu bewegen, den Feststellmechanismus der beiden Rollen durch Hochziehen des Arretierhebels lösen.

Schieben Sie die Einheit auf ihren endgültigen Platz. Die Rollen durch Herunterdrücken des Arretierhebels wieder feststellen.

Achtung: Stellen Sie sicher, dass das Maschinenbett, an dem die Grundplatte befestigt werden soll, nivelliert ist, keine Vibrationen aufweist und das Gewicht des Equipments plus der Gesamtlast des Behälters tragen kann.



Stromanschluss

Die Schmelzgeräte der Serie „Fassschmelzer non stop“ könne auf folgende Art und Weise ans Stromnetz angeschlossen werden:

- 1 Phase 230 VAC. Einfüllöffnung stets leicht zugänglich lassen.
- 3 Phasen 400 VAC mit Nulleiter.

In allen drei Fällen ist ein guter Erdanschluss erforderlich.

Die Verbrauchswerte, entsprechend dem jeweiligen Schmelzgerät und der Konfiguration der Ausgänge, sind der beigefügten Tabelle zu entnehmen.

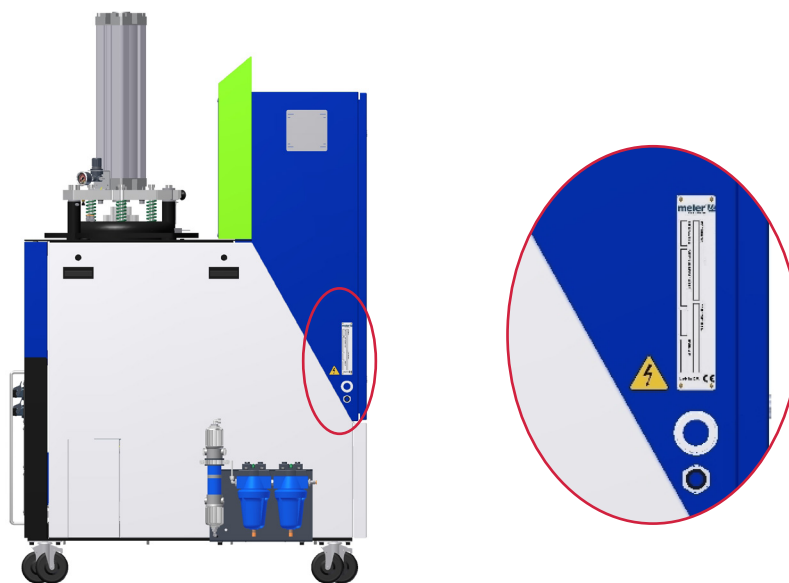
Anzahl Ausgänge	Pumpe	1 Phase	3 Phasen
			400 VAC Y
2	EINZEL	52,20 A	23,61 A
2	DOPPEL	54,93 A	26,35 A
4	DOPPEL	65,37 A	31,57 A

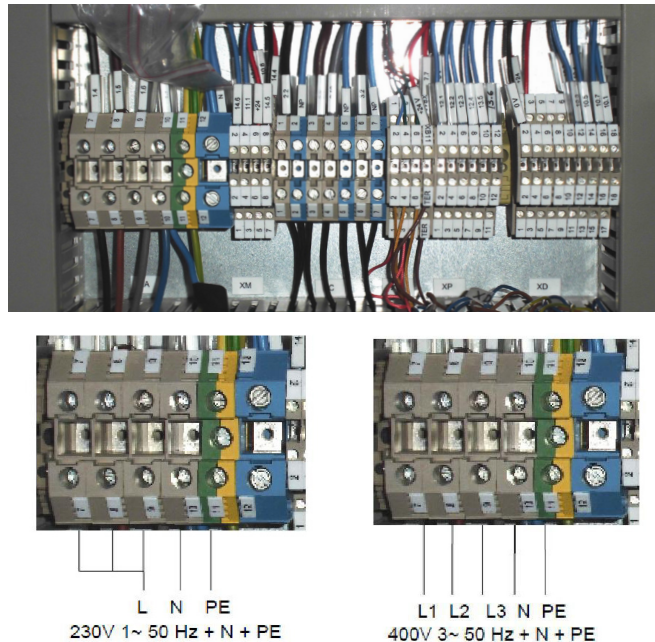


Achtung: Gefahr durch Stromschläge. Die Nichtbeachtung kann zu Verletzungen oder zum Tod führen.

Für den Elektroanschluss die Kabeldurchführung Pg21 in dem dafür vorgesehenen Bereich am Schmelzgerät anbringen und diese mit der entsprechenden Mutter am Blech befestigen.

Die Schaltschranktür so weit wie möglich öffnen. Das Leistungskabel (Ø14-18 mm) durch die Kabeldurchführung Pg21 führen und entsprechend der Abbildung befestigen. Dabei beachten, dass das Kabel fest sitzt und das man die Türe





problemlos öffnen und schließen kann.

Jede Ader des Leistungskabels an ihrem entsprechenden Ort am Stromeingangsstecker des Schaltschranks anschließen.

Pneumatikanschluss

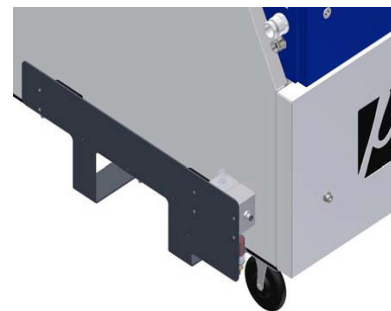
Falls ein Bypass-Druckbegrenzungsventil mit Pneumatiksteuerung installiert wird, benötigt das Gerät einen Druckluftanschluss.

Vor dem Anschluss der Luftversorgung an das Schmelzgerät ist sicherzustellen, dass der Druckregler völlig geschlossen ist. Dazu muss die Mutter des Reglers, die sich am Untergestell des Gerätes neben dem Manometer befindet, solange gegen den Uhrzeigersinn gedreht werden bis sie fest ist.

Nun das Werksluftnetz (max. 6 bar) über einen Schlauch mit 6 mm Außendurchmesser an den Eingang des Schmelzgeräts anschließen. Dafür ist das Gerät mit einem Schnellanschluss ausgestattet.

Die Luftzufuhr öffnen und den Druckregler im Uhrzeigersinn drehen. Das Verhältnis zwischen Pneumatikdruck und Hydraulikdruck des Kreises ist 1 zu 15 bar.

Achtung: Bei 6 bar aus dem Netz erreicht der Höchstdruck des Hydraulikkreises 90 bar. Verbrennungsgefahr bzw. Gefahr von Partikelspritzern. Wärmeschutzausrüstung und Schutzbrille verwenden!



Anschluss von Schläuchen und Pistolen

Die „Fassschmelzer non stop“ verwenden „meler“ – Standardkomponenten. Die gesamte Schlauch- und Pistolenpalette von meler und ggf. anderen Herstellern kann an dieses Equipment angeschlossen werden.

An die 4, 8 und 16 Liter „Fassschmelzer non stop“ – Schmelzgeräte sind bis zu sechs Schläuche und Pistolen-Abgänge anschließbar, in Abhängigkeit von der Anzahl der eingebauten Pumpen.



Achtung: Beim Anschluss von Schlauch- und Pistolen-Abgängen prüfen, dass die angeschlossene Leistung nicht die maximal zulässige Leistung pro Abgang übersteigt.

Die Schmelzgeräte der Serie „Fassschmelzer non stop“ sind mit einem Hydraulikverteiler pro Pumpe mit 3 möglichen Ausgängen ausgestattet, entsprechend der Anschlüsse, die verwendet werden sollen. Die Schläuche gemäß den Erfordernissen der Anlage und der Anschlusseinrichtungen an den Verteiler anschließen.

Vorsichtsmaßnahmen:

- Zur Identifizierung muss jeder Schlauch-Pistole elektrisch an den Stecker mit derselben Nummerierung wie der benutzte Ausgang angeschlossen werden.
- Vorzugsweise sind 90° Anschlussstutzen zu verwenden, um den Platz für die Schläuche so weit wie möglich zu reduzieren. Gerade Anschlussstutzen bilden sehr kleine Radiuskrümmungen, die zum Bruch im Inneren des Schlauchs führen kann.
- Die Blindstopfen, die vom Verteiler zum Anbringen der Schläuche entfernt werden, gut aufbewahren. Wenn später ein Schlauch entfernt wird, werden sie wieder benötigt.
- Den Elektroanschluss von Schläuchen und Pistolen bei abgeschaltetem Gerät ausführen. Andernfalls können Defekte auftreten.

Anschluss von externen E/A

Die Eingangs- und Ausgangssignale des Schmelzgeräts (E/A) ermöglichen eine einfache und direkte Kommunikation mit der Hauptmaschine. Es sind vier Signale für die Kommunikation mit der Hauptmaschine verwendbar:

- **Temperaturfreigabe**_ Spannungsfreier Kontaktausgang, der an die Hauptmaschine (oder an eine Signalleuchte) meldet, dass sämtliche Temperaturen des Systems beim Start einen Wert von 3° unter dem Sollwert erreicht haben (und die Verzögerung eingehalten wurde) oder dass der Ist-Wert nicht 20° C unter dem Sollwert während des Betriebs liegt.

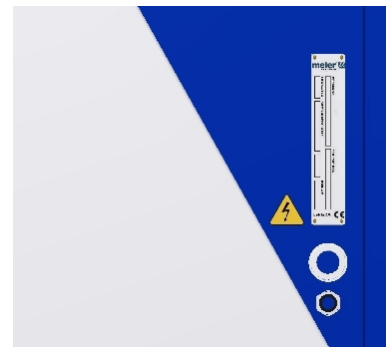
- **Externes Standby_Kontrolleingang** für den Standby-Modus über spannungsfreien Kontakt. Bei geschlossenem Kontakt wird die Standby-Funktion eingeschaltet, bei offenem Kontakt wird sie abgeschaltet.
- **Füllstand niedrig**_spannungsfreier Kontaktausgang, der an die Hauptmaschine (oder an eine Signalleuchte) meldet, dass der Füllstand des flüssigen Klebers im Behälter die festgelegte Mindestgrenze erreicht hat (optional).
- **Einschalten des Motors**_für jede eingebaute Pumpe lässt sich das Einschalten des Motors durch Schließen eines externen spannungsfreien Kontakts steuern.
- **Soll-Geschwindigkeit des Motors**_für jede eingebaute Pumpe lässt sich die Drehgeschwindigkeit des Motors (und folglich der Pumpe) über ein externes 0 bis 10V DC Signal steuern.

Achtung: Gefahr durch Stromschläge. Nichtbeachtung kann zu Verletzungen oder zum Tod führen.

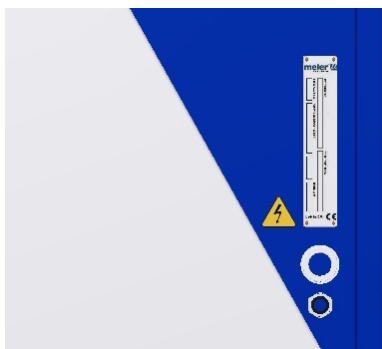


Temperaturfreigabe

1. Sollte nur dieses Signal benötigt werden, ein zweiadriges Kabel mit 0,5 mm² Querschnitt verwenden. Eine Pg 13 Kabeldurchführung über das Blech an der Basis des Equipments neben dem Eingang der Stromversorgung anbringen.
2. Die Schaltschranktür so weit wie möglich öffnen. Das Signalkabel (Ø4-8 mm) durch die Pg13 Kabeldurchführung führen und an der Innenverankerung befestigen. Dabei darauf achten, dass das Kabel bis zum Stecker der Leistungskarte reicht, wo es installiert wird.
3. Die beiden Adern des Temperaturfreigabe von unten an die Klemme XM1/2 anschließen. Da es sich um eine Doppelklemme handelt, muss jede Ader an eine der Öffnungen der Klemme angeschlossen werden. Sie hat keine Polarität und ist potentialfrei.
4. Überprüfen Sie, dass die Kabel korrekt mit den Klemmschrauben befestigt sind. Überprüfen, dass das Kabel richtig angeschlossen ist und so durch den Schaltschrank geführt ist, dass kein Einklemm- Schnitt- oder Beschädigungsrisiko besteht.

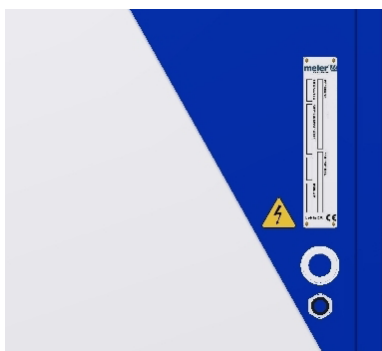


Externes Standby



1. Sollte nur dieses Signal benötigt werden, ein zweiadriges Kabel mit 0,5 mm² Querschnitt verwenden. Eine Pg 13 Kabeldurchführung über das Blech an der Basis des Equipments neben dem Eingang der Stromversorgung anbringen.
2. Die Schaltschranktür so weit wie möglich öffnen. Das Signalkabel (Ø4-8 mm) durch die Pg13 Kabeldurchführung führen und an der Innenverankerung befestigen. Dabei darauf achten, dass das Kabel bis zum Stecker der Steuerkarte reicht, wo es installiert wird.
3. Die beiden Adern des externen Standby von unten an die Klemme XM3/4 anschließen. Da es sich um eine Doppelklemme handelt, muss jede Ader an eine der Öffnungen der Klemme angeschlossen werden. Sie hat keine Polarität und ist potentialfrei.
4. Überprüfen Sie, dass die Kabel korrekt mit den Klemmschrauben befestigt sind.
5. Überprüfen, dass das Kabel richtig angeschlossen ist und so durch den Schaltschrank geführt ist, dass kein Einklemm- oder Schnitt- oder Beschädigungsrisiko besteht.

Motor Inbetriebnahme

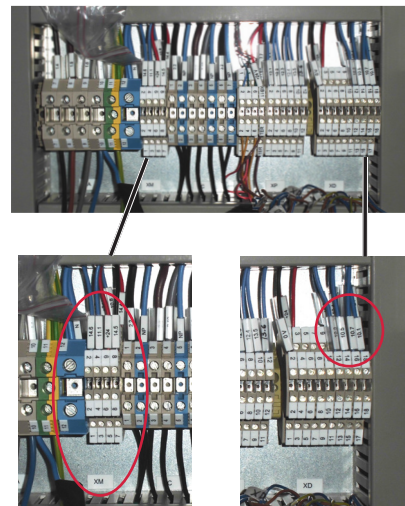


1. Wenn nur dieses Signal verkabelt werden soll, ein zweiadriges Kabel mit 0,5 mm² Querschnitt verwenden. Eine Pg9 Kabeldurchführung über das Blech an der Basis des Equipments neben dem Eingang der Stromversorgung anbringen.
2. Die Schaltschranktür so weit wie möglich öffnen. Das Signalkabel (Ø4-8 mm) durch die Pg13 Kabeldurchführung führen und an der Innenverankerung befestigen. Dabei darauf achten, dass das Kabel bis zu den Klemmen im Inneren reicht.
3. Die beiden Adern des Motor Inbetriebnahme von unten an die Klemme XM5/6 anschließen. Da es sich um eine Doppelklemme handelt, muss jede Ader an eine der Öffnungen der Klemme angeschlossen werden. Sie hat keine Polarität und ist potentialfrei.
4. Überprüfen Sie, dass die Kabel korrekt mit den Klemmschrauben befestigt sind.

5. Damit dieses Signal wirksam ist, müssen die Wahltaster im Schaltfeld in Position „AUTO & EXT“ stehen.

Motorsollgeschwindigkeit

1. Wenn nur dieses Signal verkabelt werden soll, ein zweiadriges Kabel mit $0,5 \text{ mm}^2$ Querschnitt verwenden. Eine Pg9 Kabeldurchführung über das Blech an der Basis des Equipments neben dem Eingang der Stromversorgung anbringen.
2. Die Schaltschranktür so weit wie möglich öffnen. Das Signalkabel ($\varnothing 4-8 \text{ mm}$) durch die Pg13 Kabeldurchführung führen und an der Innenverankerung befestigen. Dabei darauf achten, dass das Kabel bis zu den Klemmen im Inneren neben dem Motorregler reicht.
3. Die beiden Adern des Motorsollgeschwindigkeit von unten an die Klemme XM7/8 anschließen. Da es sich um eine Doppelklemme handelt, muss jede Ader an eine der Öffnungen der Klemme angeschlossen werden. Der positive Pol des Signals ist an Punkt XM7 und der negative Pol des Signals an Punkt XM8 anzuschließen.
5. Damit diese Signal wirksam ist, müssen die Wahltaster im Schaltfeld in Position „AUTO & EXT“ stehen.

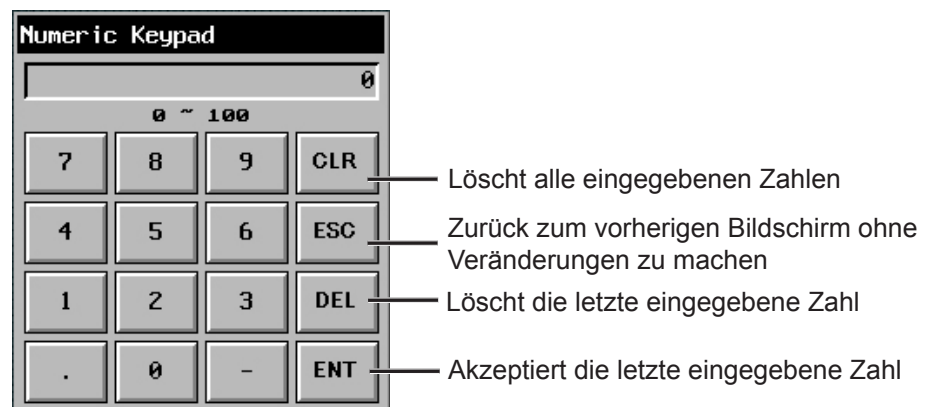


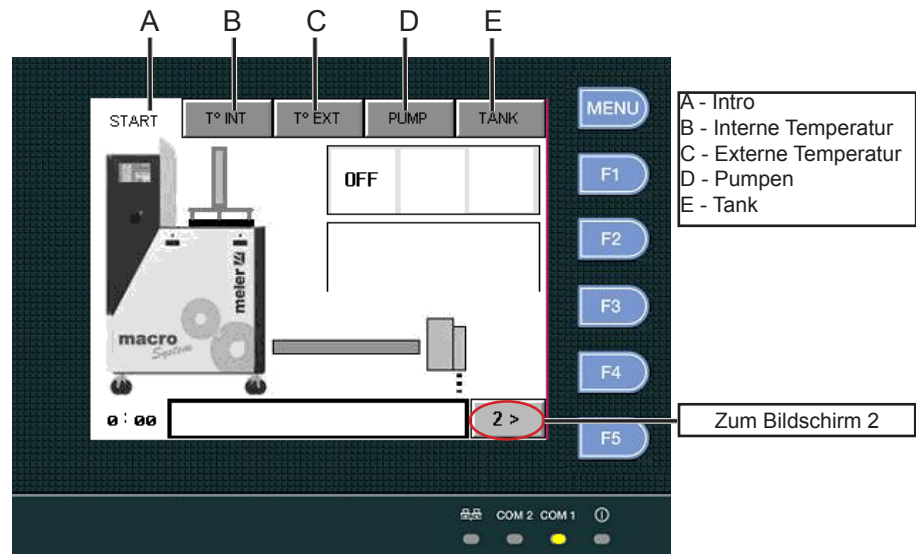
4. TOUCHSCREEN NAVIGATION

Der Touchscreen verfügt über 5 Hauptregisterkarten. In manchen Hauptregisterkarten hat man Zugriff zu anderen Bildschirmen:

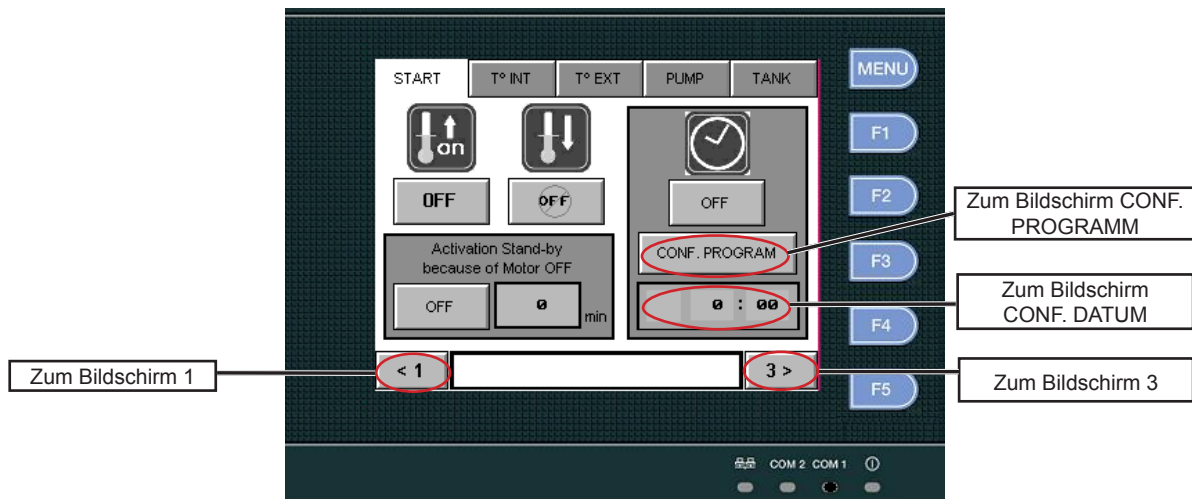
- Registerkarte A : **INTRO**
 - Bildschirm 1
 - Bildschirm 2
 - CONF. PROGRAMM
 - CONF. DATUM
 - Bildschirm 3
- Registerkarte B : **Innentemperatur**
- Registerkarte C : **Externe Temperatur**
 - Bildschirm 1
 - Bildschirm 2
 - Bildschirm 3
- Registerkarte D : **Pumpen.**
 - EXTERNES SIGNAL PUMPE 1
- Registerkarte E : **Tank**
 - VORSCHMELZEN
 - GAS-INJEKTION

Darüber hinaus werden alle Parameter, Temperatur, Motordrehzahl usw., über einen numerischen Bildschirm eingegeben.

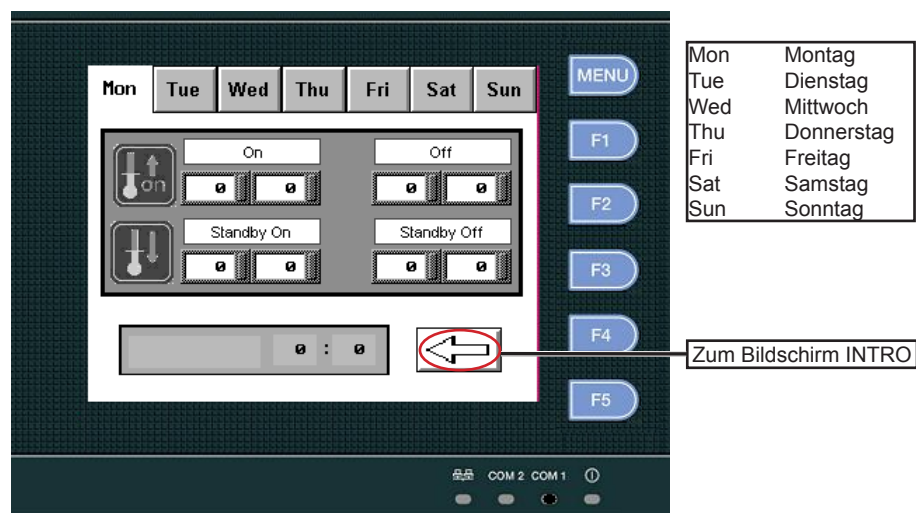




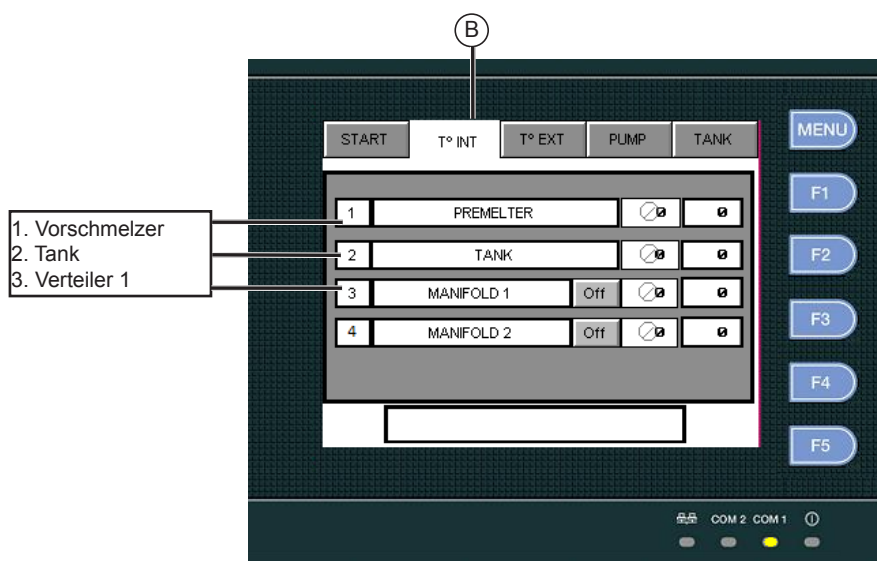
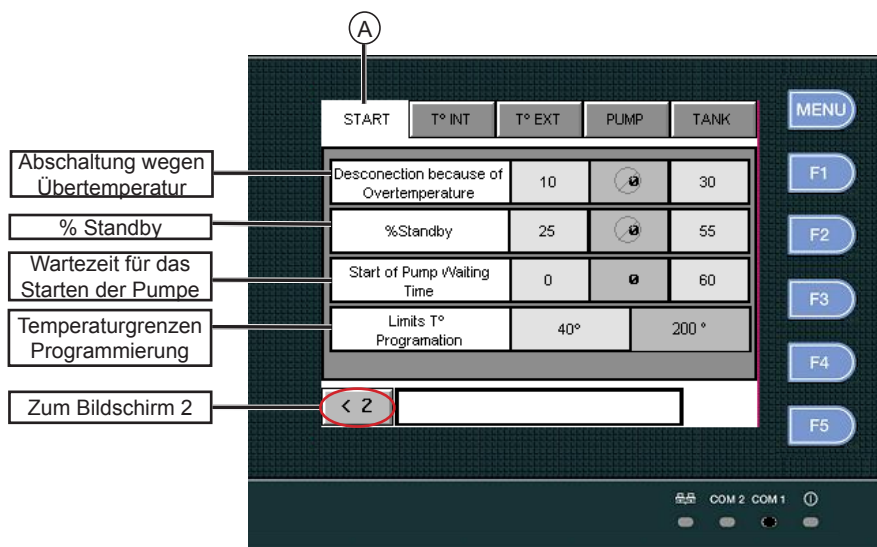
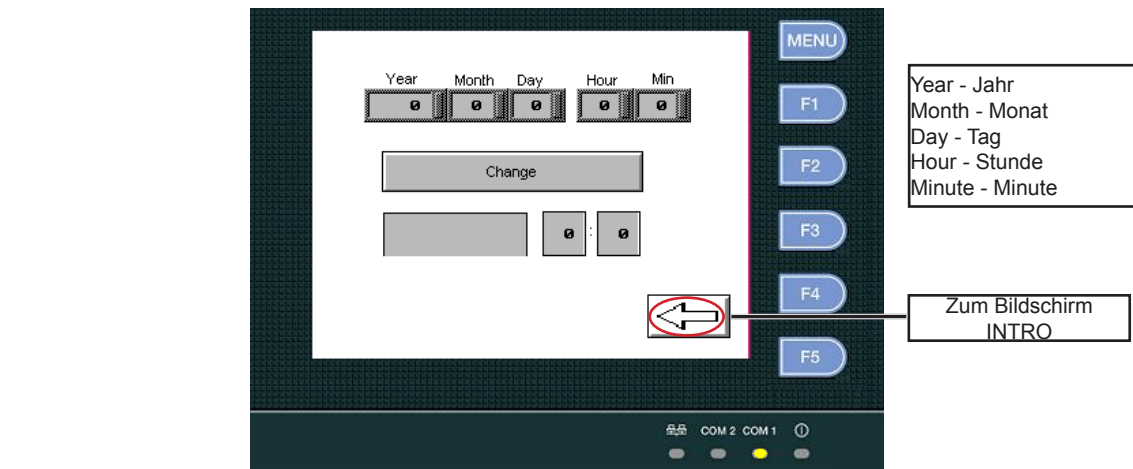
Bildschirm 2

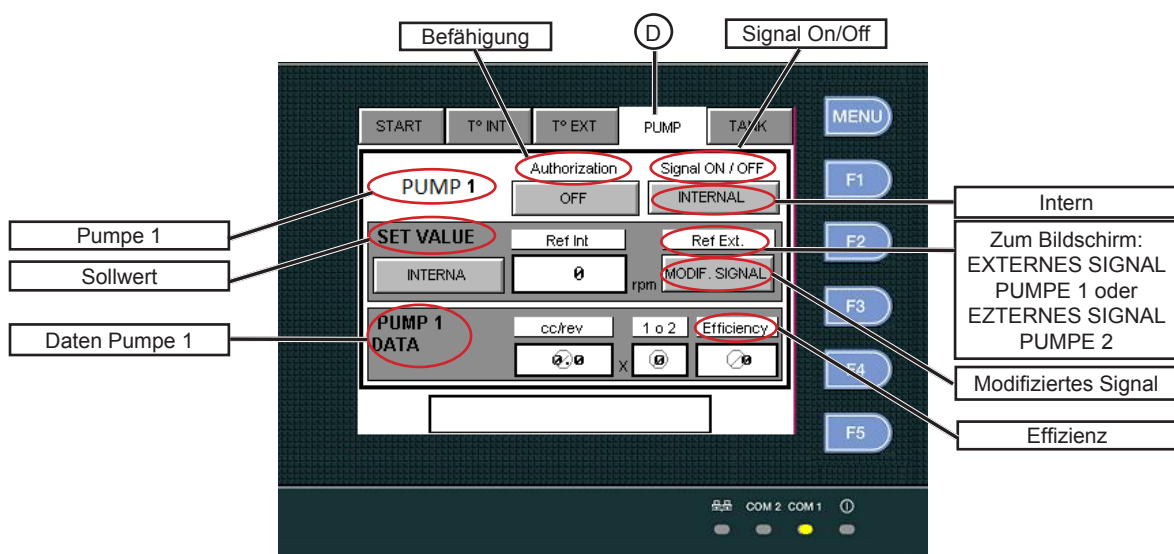
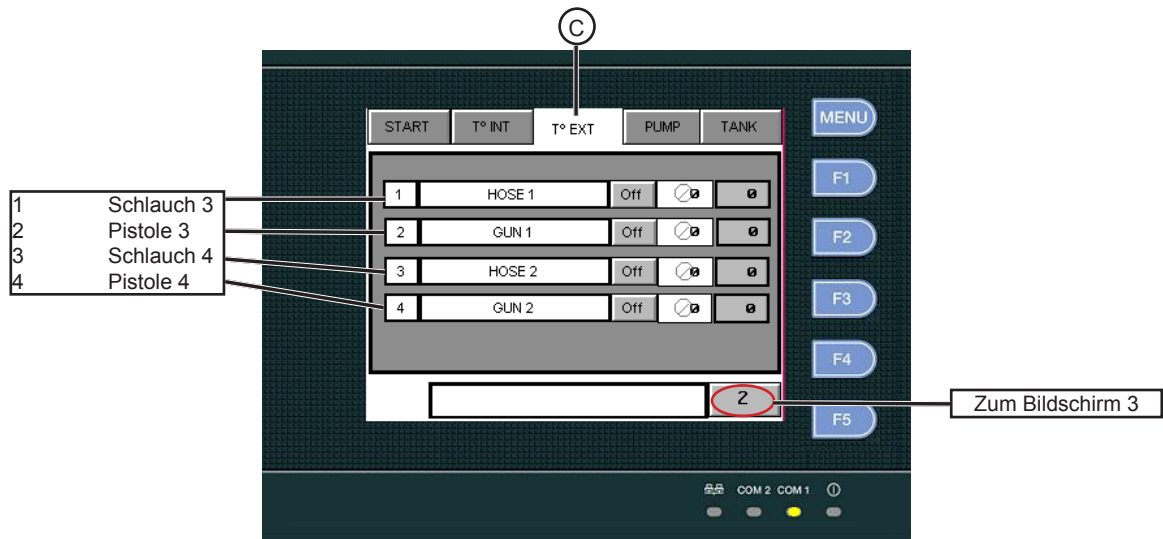
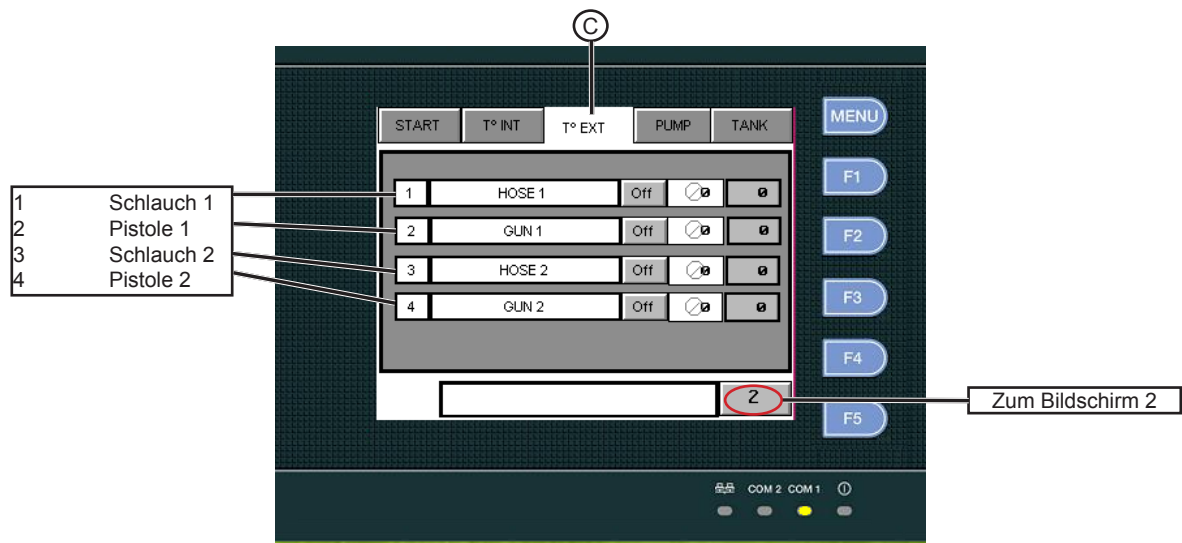


Bildschirm CONF. PROGRAM

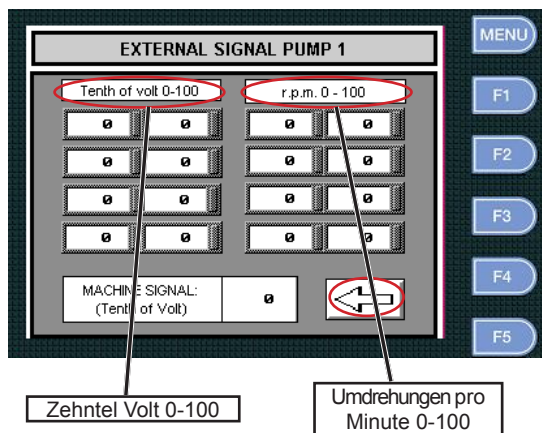


Bildschirm CONF. DATUM

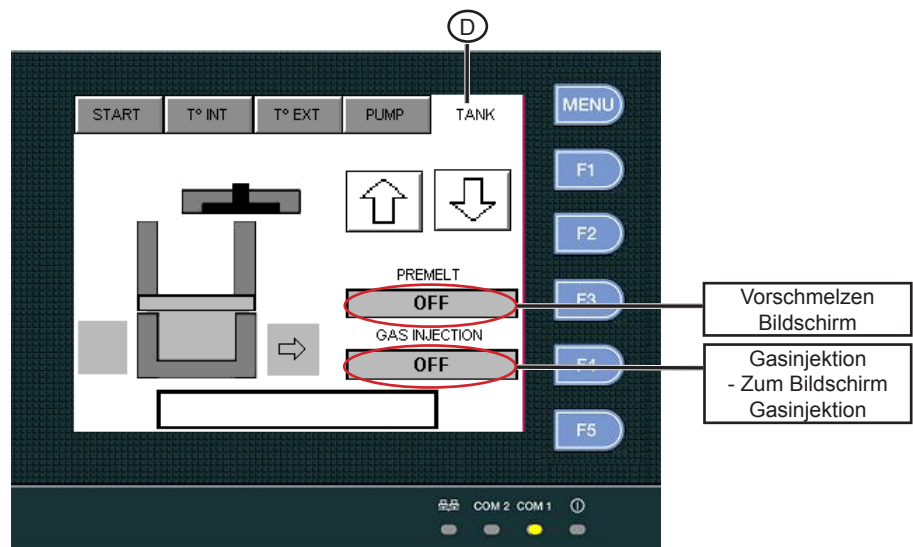
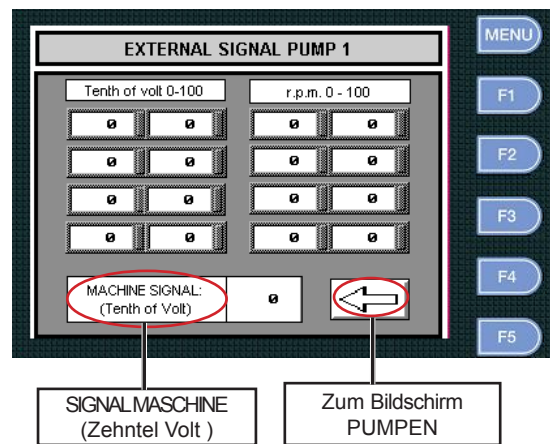




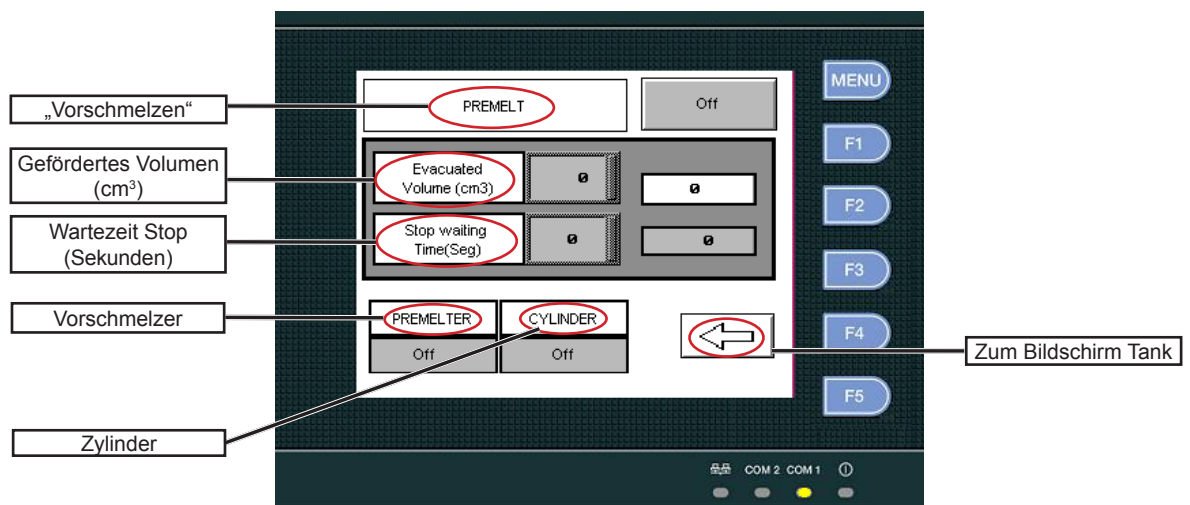
Bildschirm EXTERNES SIGNAL PUMPE 1



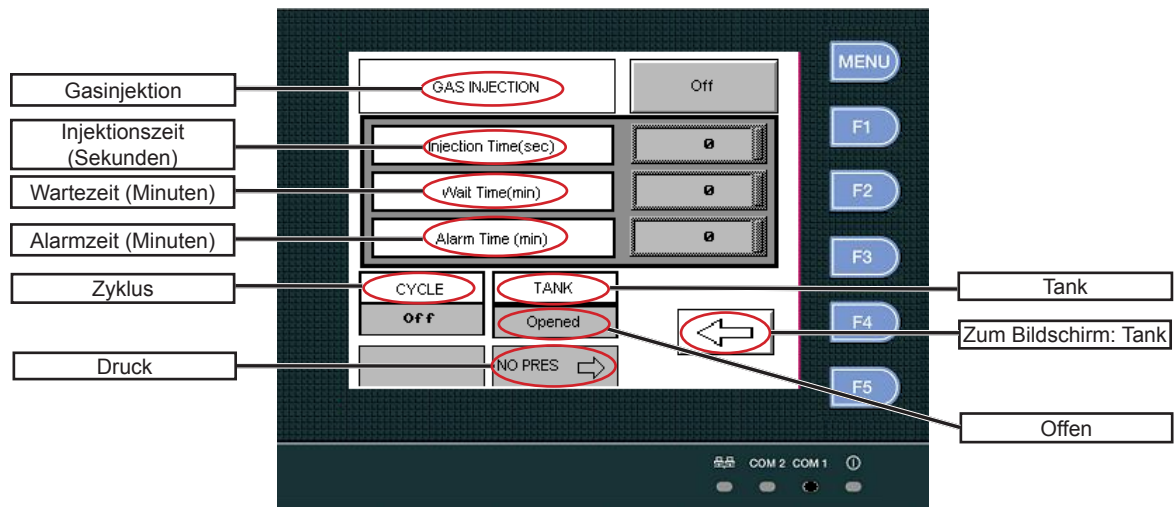
Bildschirm EXTERNES SIGNAL PUMPE 2



Bildschirm „Vorschmelzen“



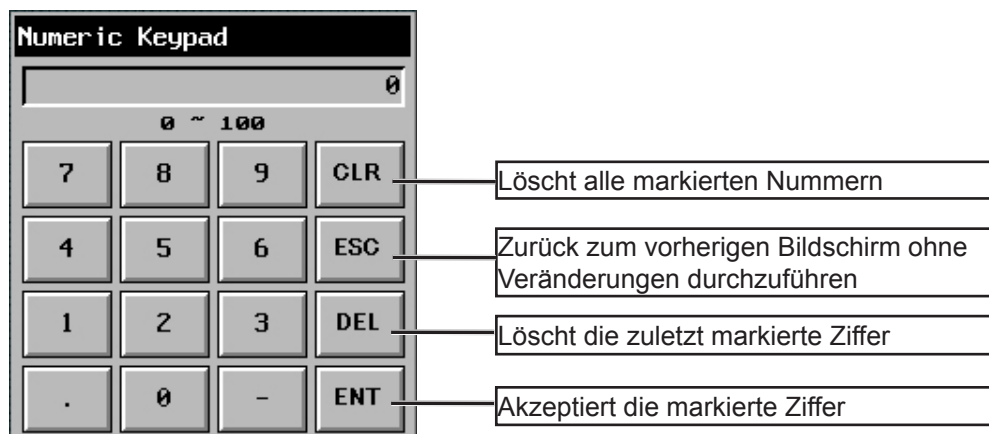
Bildschirm GASINJEKTION



Konfiguration Gerät

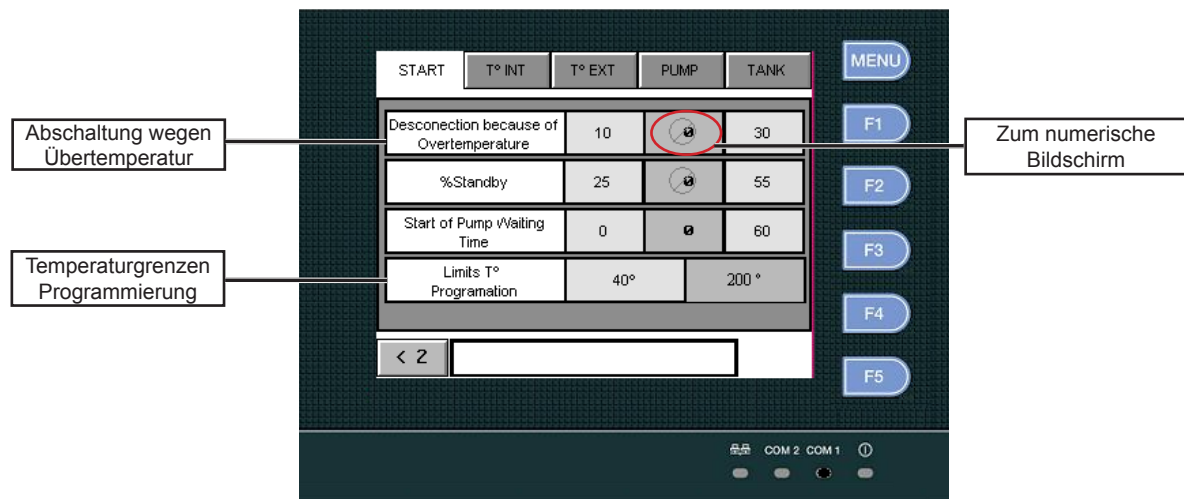
Parameter

Die Maschine kann 10 Parameter konfigurieren. Diese werden durch den numerischen Bildschirm eingegeben:



1. Abschaltung wegen Übertemperatur

Wenn die Sollwert-Temperatur um einem Wert zwischen 10 und 30 überschritten wird, schaltet sich die Maschine ab.



Der numerische Bildschirm erscheint. Einen Wert zwischen 10 und 30 angeben und „ENT“ drücken.

Der angezeigte Wert entspricht die Erhöhung der realen Temperatur über die erlaubte Zielgröße-Temperatur, ohne dass der Alarm aktiviert wird.

2. Standby

Wenn diese Funktion aktiviert wird, sinkt die Maschinentemperatur um einen Prozentsatz zwischen 25% und 55%.



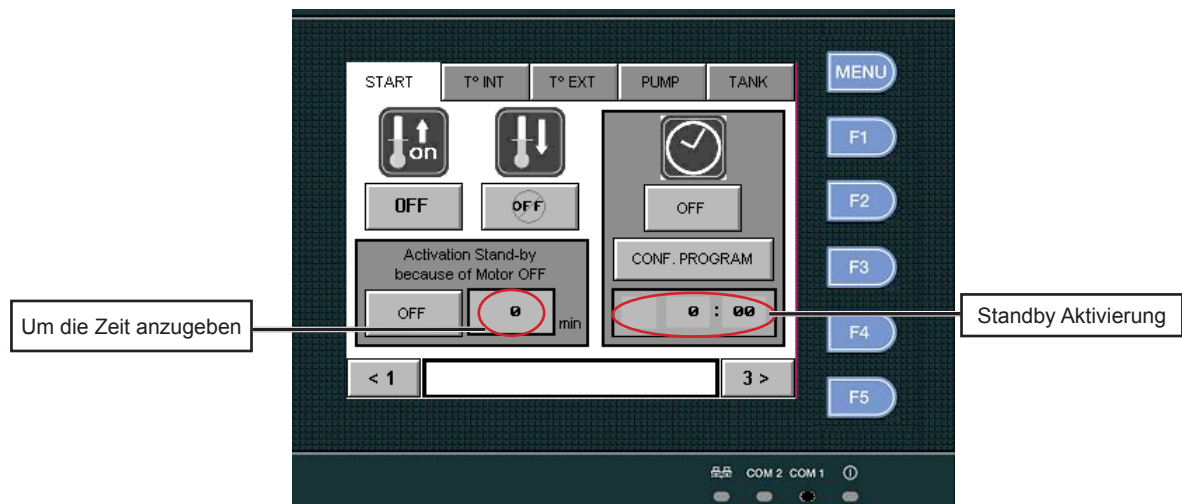
Der numerische Bildschirm erscheint. Einen Wert zwischen 25 und 55 angeben und „ENT“ drücken.

Der angezeigte Wert entspricht die prozentuale Abnahme der Temperatur über die Sollwert-Temperatur, die mit der Funktion aktiviert wird.

3. Aktivierung des Standbys nach Motorstillstand

Nach einer Weile ohne Benutzung des Motors geht die Maschine in den Standby. Diese Zeit wird programmiert und kann zwischen 1 und 60 Minuten variieren.

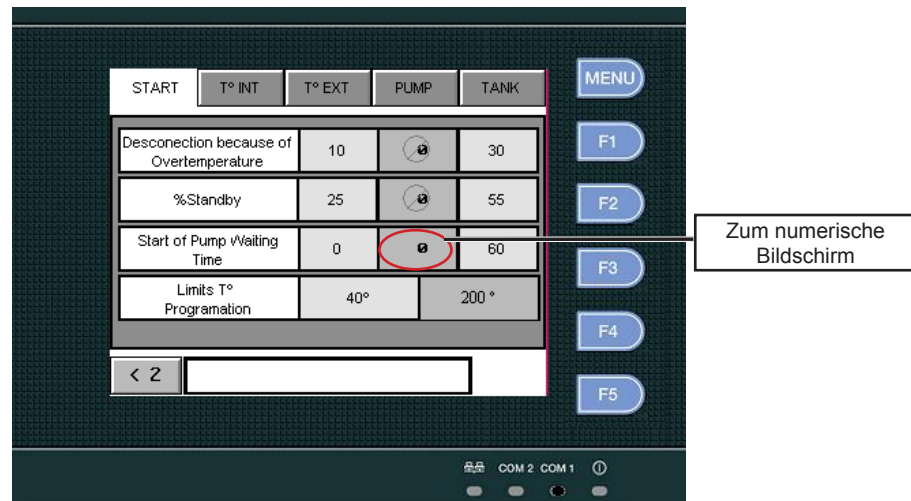
Es wird mit der Registerkarte ON/OFF aktiviert.



Der numerische Bildschirm erscheint. Einen Wert zwischen 1 und 60 angeben und „ENT“ drücken

4. Wartezeit damit das Pumpen startet

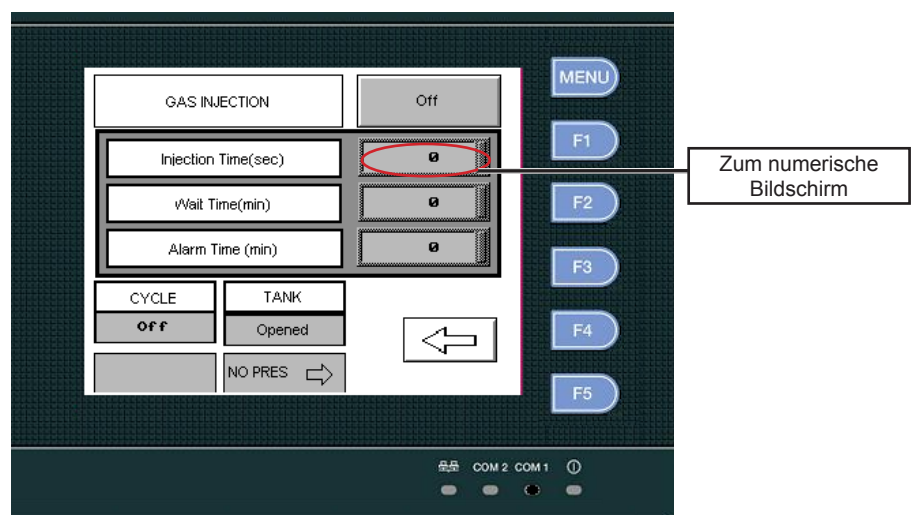
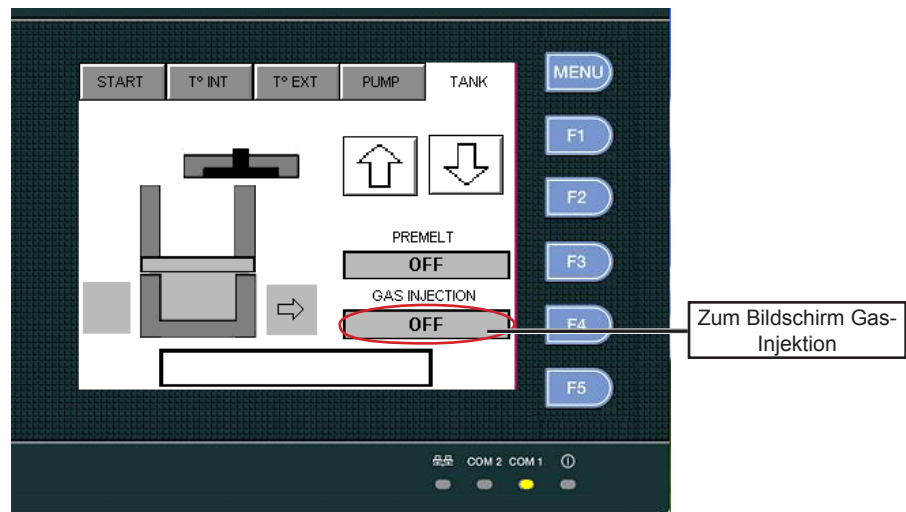
Die Zeit, die die Maschine zum Pumpen wartet, nachdem sie die Sollwert-Temperatur erreicht hat.



Der numerische Bildschirm erscheint. Einen Wert zwischen 0 und 60 angeben und „ENT“ drücken. Der angezeigte Wert entspricht die Wartezeit in Minuten.

5. Zeit der Luftinjektion

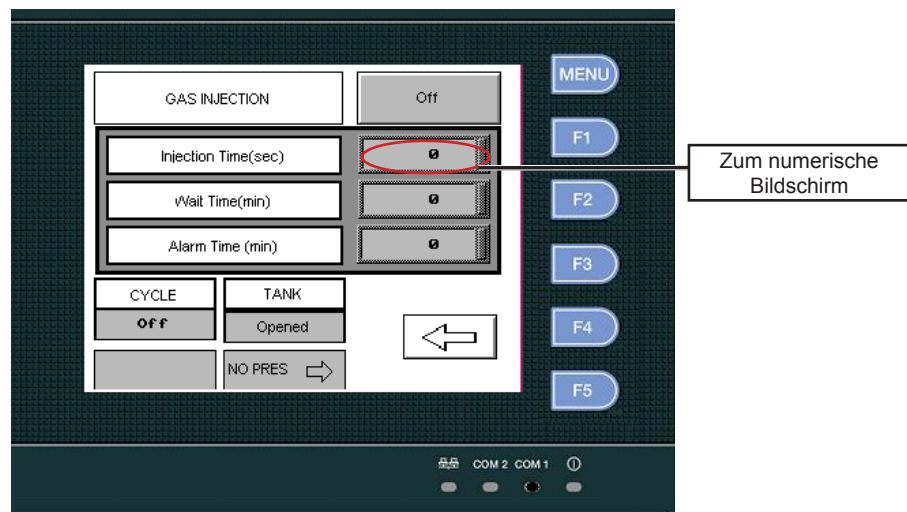
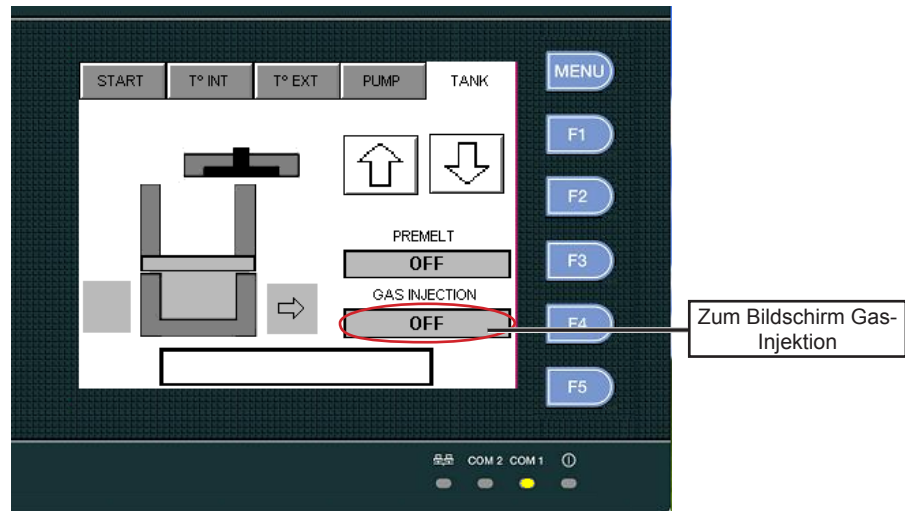
Ist die Zeit, in der eine Erneuerung der Trockenluft stattfindet; d.h. Luft tritt ein und aus.



Der numerische Bildschirm erscheint. Einen Wert angeben und „ENT“ drücken.

6. Wartezeit in der Luftinjektion

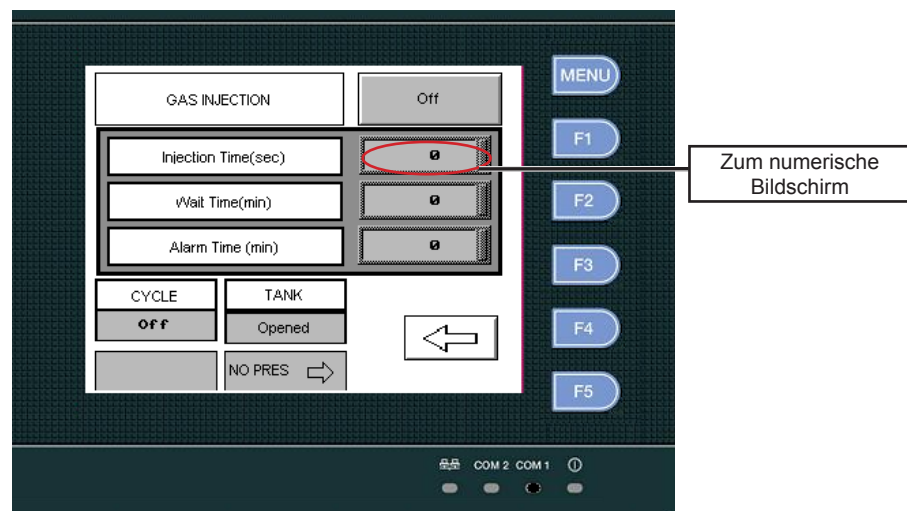
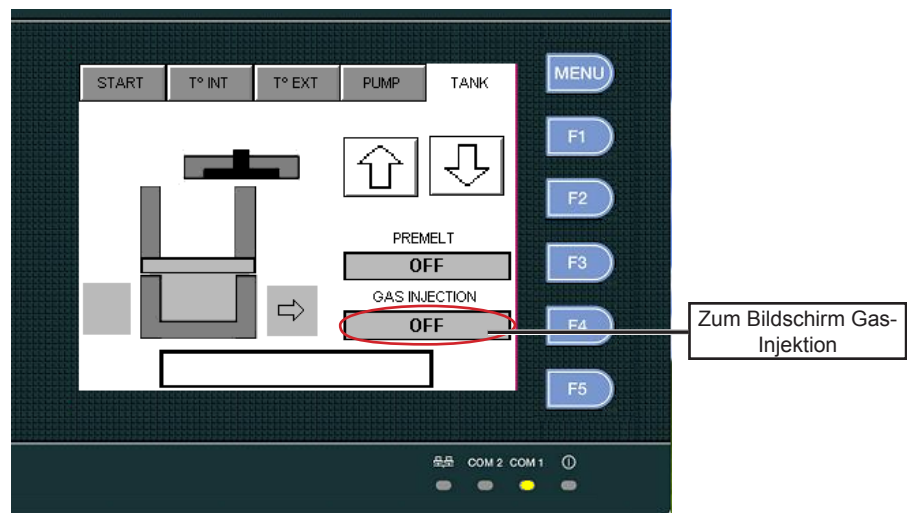
Die Zeit die zwischen Injektionszyklen vergeht.



Der numerische Bildschirm erscheint. Einen Wert angeben und „ENT“ drücken.

7. Alarmzeit in der Luftinjektion

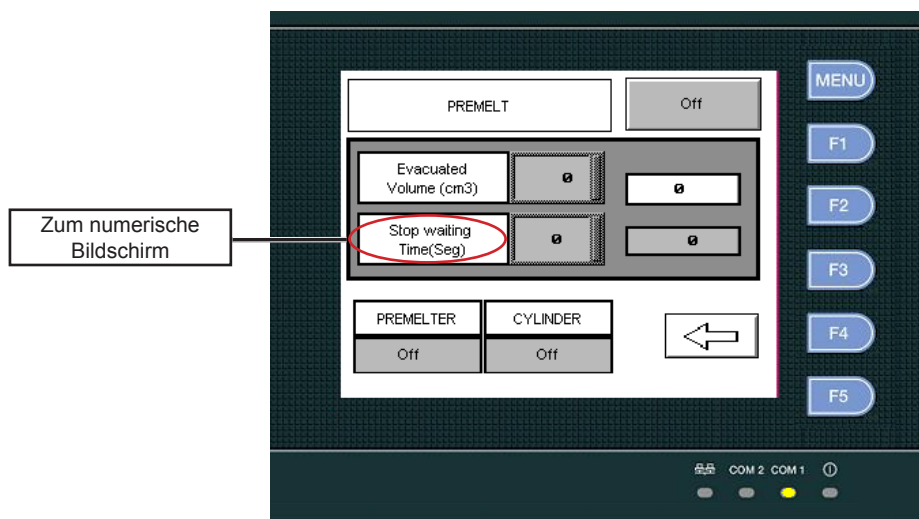
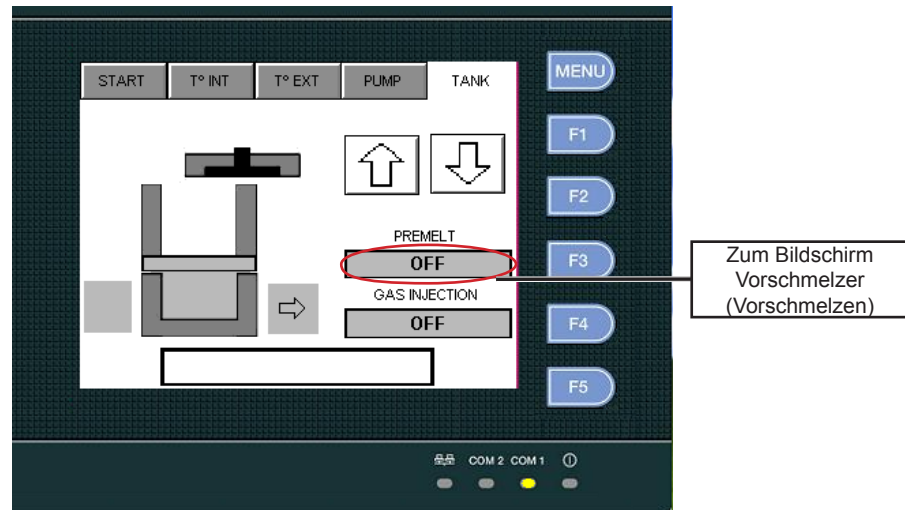
Wenn die Luftinjektion aktiviert ist, und der Tankdeckel geht auf, vergeht einige Zeit, bis das Alarm anspringt. Die Alarmleuchte leuchtet Rot



Der numerische Bildschirm erscheint. Einen Wert zwischen 1 und 60 angeben und „ENT“ drücken.

8. Gefördertes Volumen

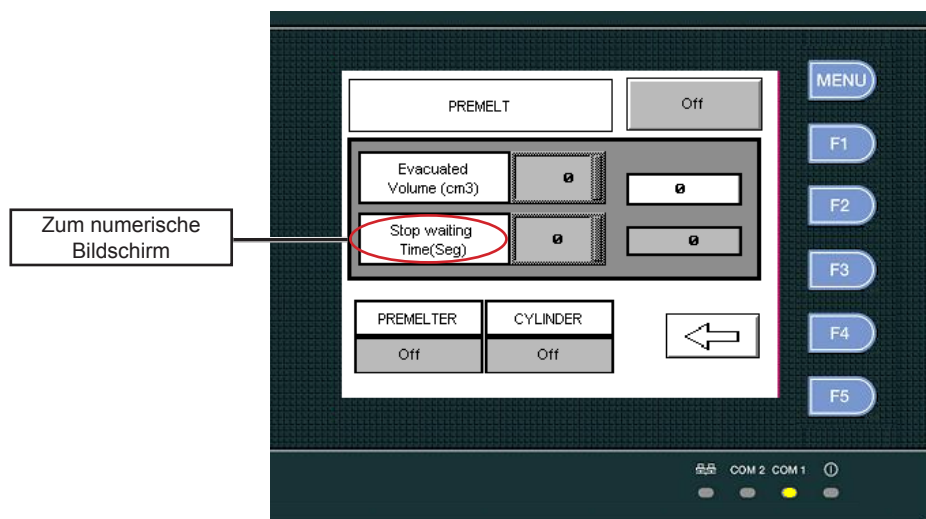
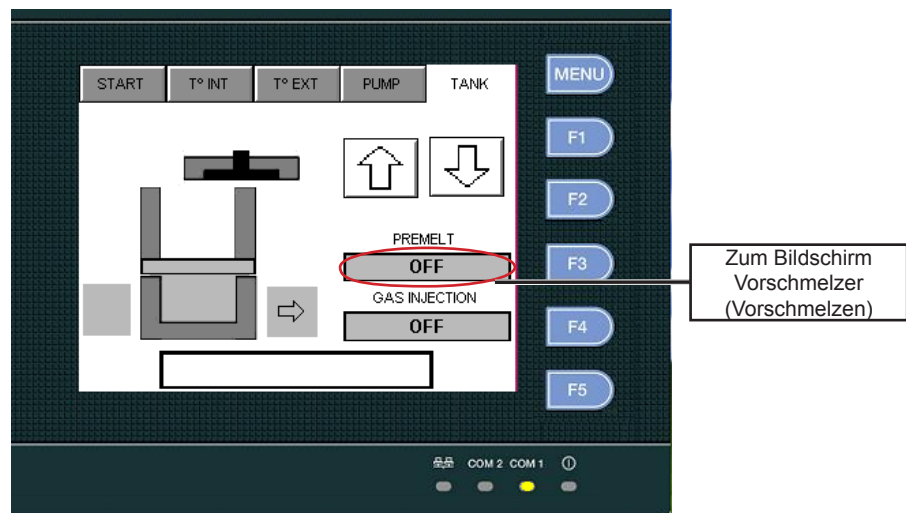
Der Vorschmelzer wird aktiviert, wenn wir Kleber pumpen und der Füllstandssensor einen „niedrigen Füllstand“ meldet, und zusätzlich dazu ein bestimmtes Volumen in cm^3 gefördert wird. Das zusätzliche Volumen wird als Sollwert eingegeben.



Der numerische Bildschirm erscheint. Einen Wert angeben und „ENT“ drücken.

9. Stop Wartezeit

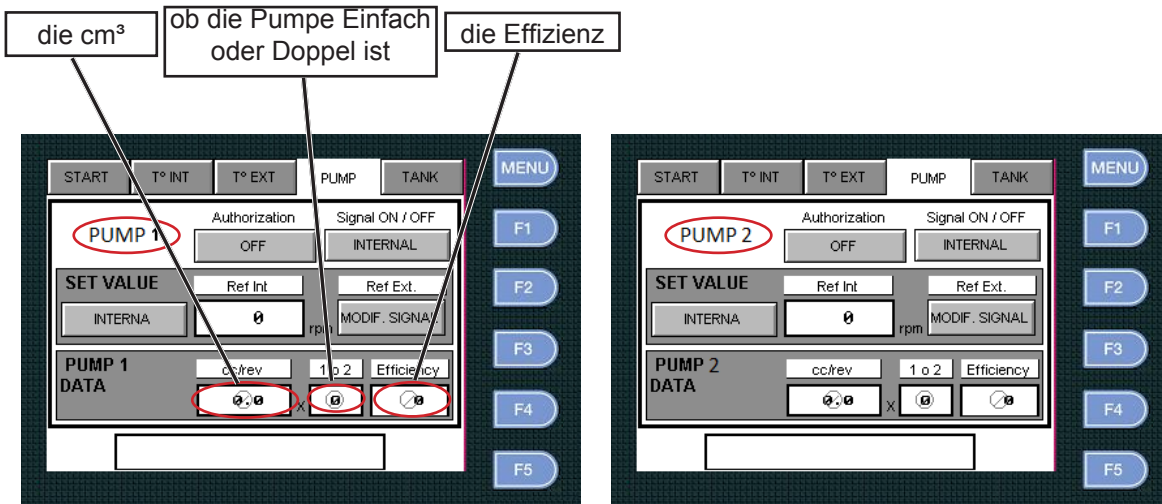
Wenn das Vorschmelzen aktiviert ist und der Detektorlevel erreicht wird, ist „Stop wartezeit“ die Zeit in Sekunden die die Maschine wartet um die Vorschmelzer (Vorschmelzen) zu stoppen.



Der numerische Bildschirm erscheint. Einen Wert angeben und „ENT“ drücken.

10. Pumpedaten

Die Pumpe wird definiert durch die Anzahl an cm^3 pro Umdrehung die sie fähig ist zu pumpen. In der Maschine muss man angeben:

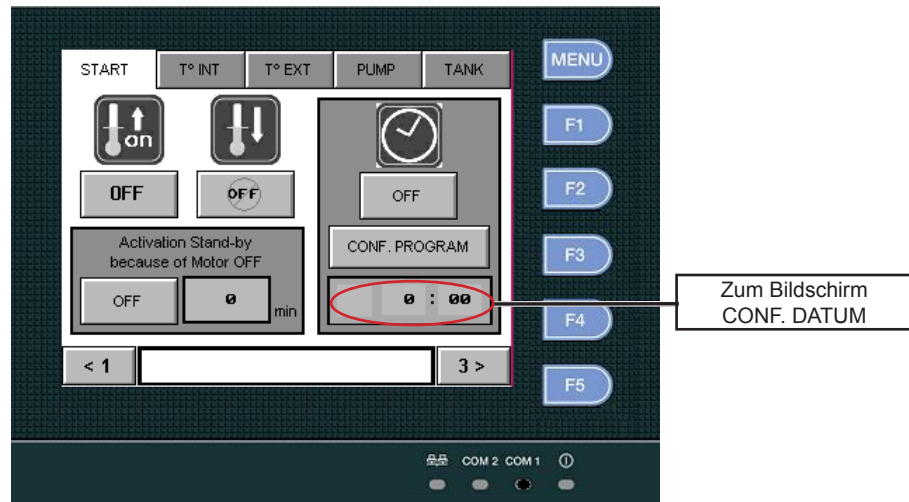


Wenn die Pumpe einfach ist, markieren wir die „1“ und wenn sie Doppel ist, die „2“. In Effizienz markieren wir 100.

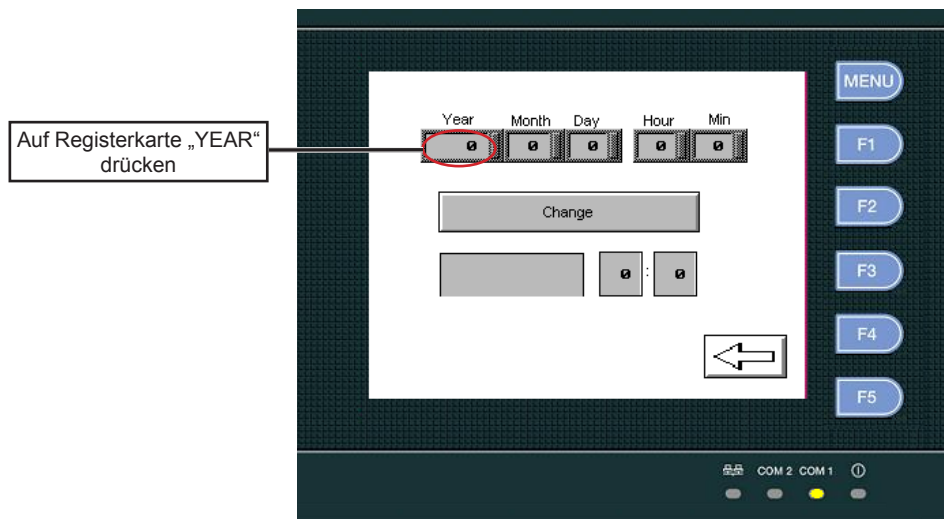
Die Daten in den numerischen Bildschirm angegeben und „ENT“ drücken.

Programmierung der Uhr

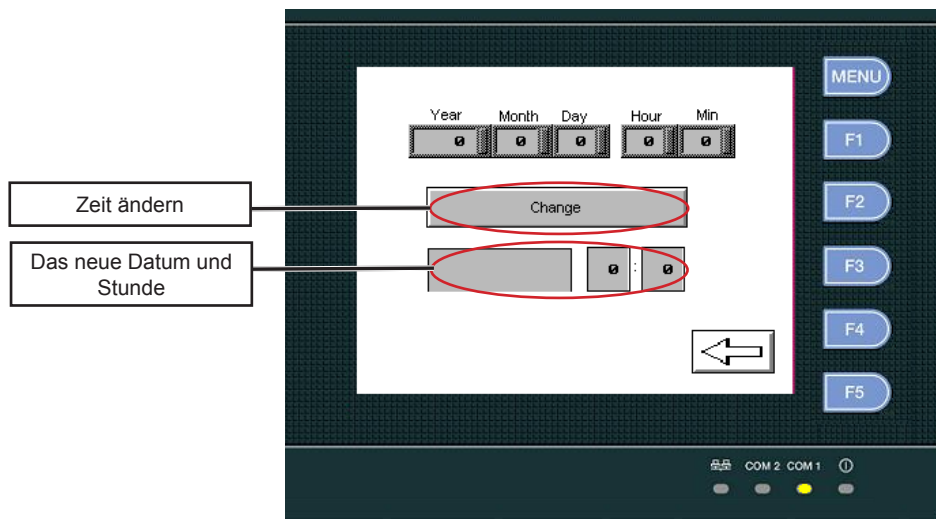
1. Programmierung des Tages und der Uhrzeit



Es erscheint der Bildschirm DATUM und UHRZEIT. Auf Registerkarte „YEAR“ drücken



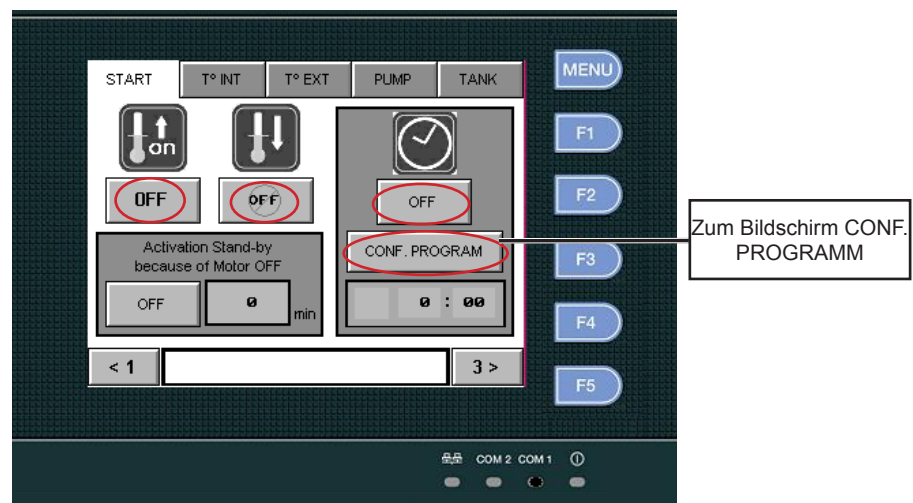
Es erscheint der numerische Bildschirm. Einen Wert angeben und „ENT“ drücken. Den selben Prozess wiederholen um den Monat, den Tag, die Stunde und die Minuten zu ändern.



2. Programmierung der Aktivierung/Deaktivierung der Maschine

Für jeden Wochentag ist es möglich eine Uhrzeit für die Aktivierung, und eine Uhrzeit für die Deaktivierung. Diese Programmierung wird mit der taste ON/OFF aktiviert oder deaktiviert.

Warnung: wenn die Programmierung aktiviert wird, funktionieren das Einschalten und den Standby nicht.

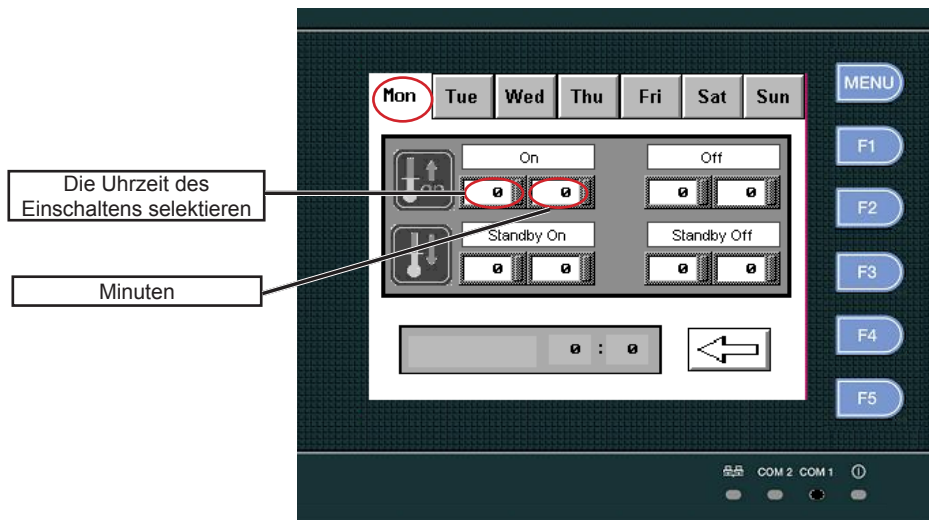


Der Programmierungsbildschirm erscheint. Den Wochentag selektieren.

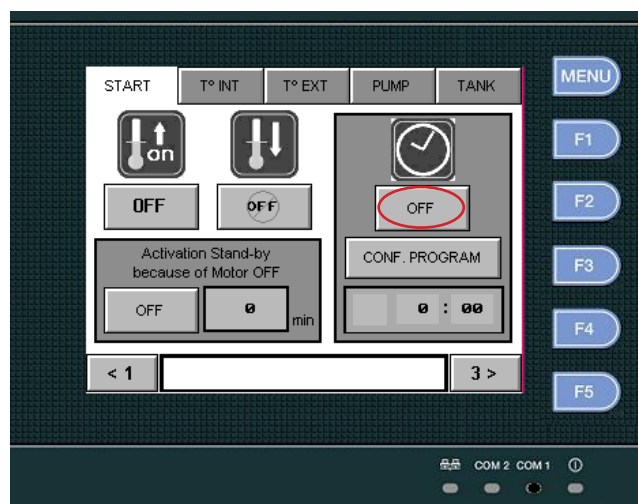
Der numerische Bildschirm erscheint. Einen Wert angeben und „ENT“ drücken.

Den Vorgang wiederholen um die Minuten anzugeben.

Den Vorgang wiederholen um die Uhrzeit des Ausschaltens anzugeben. Den Vorgang wiederholen für den Rest der Wochentage.

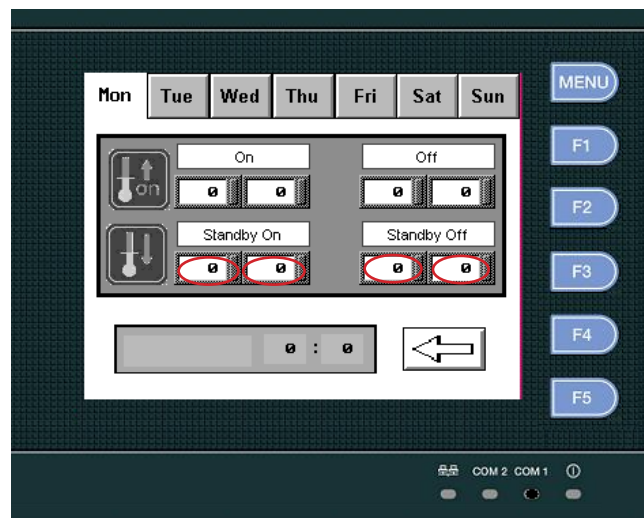


Als letztes die Programmierung aktivieren oder deaktivieren, in dem man die Registerkarte ON/OFF drückt.

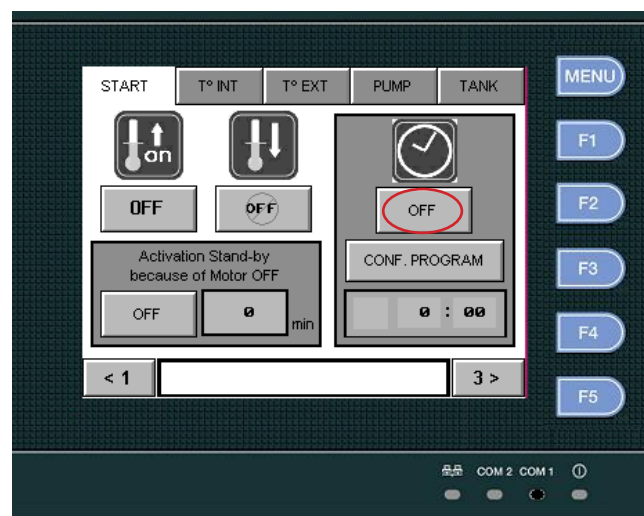


3. Programmierung der Aktivierung/Deaktivierung der Funktion Standby der Maschine

Für jeden Wochentag ist es möglich eine Uhrzeit für die Aktivierung, und eine Uhrzeit für die Deaktivierung zu programmieren. Dafür geht man nach dem gleichen Verfahren, der im vorherigen Abschnitt beschrieben wurde, dabei selektiert man jedoch die Registerkarte der Uhrzeitbestimmung des Standbys.



Diese Programmierung wird mit der Taste ON/OFF aktiviert oder deaktiviert



Arbeitstemperaturen einstellen

Um die Arbeitstemperaturen korrekt zu etablieren ist es zuerst nötig die Schmelztemperatur des Klebers zu bestimmen.

Gewinnung der Schmelztemperatur des Klebers

Ein Klebstoffblock in den Trichter hineinstecken und eine Temperatur von 100° und eine Schubkraft von 2 bar angeben. Die Vorschmelzer (Vorschmelzen) aktivieren, den Kleber 30 Minuten lang schmelzen lassen, und dann die Vorschmelzer stoppen. Eine Zeit lang wird es ein Kleber-Getröpfel bestehen von dem Trichter aus ins Tank-Grundes. Irgendwann wird dieses Getröpfel stoppen. Wenn dies passiert, die angezeigte Temperatur des Bildschirms in der Vorschmelzer beobachten. Dies ist die Schmelztemperatur.

Damit die Maschine korrekt funktioniert ist es sehr wichtig die richtige Arbeitstemperatur einzustellen. Die Temperatur hängt vom Schmelzpunkt des Klebers ab.



Achtung: Die selektierte Temperatur für den Boden des Tanks sollte niemals 15°-20° höher sein als die Schmelztemperatur des Klebers.

Wenn der Schmelzpunkt des Klebers z.B 75° beträgt, sollte die selektierte Temperatur für den Grund des Tanks maximal 90°- 95° betragen.

Diese Werte zu überschreiten bedeutet, dass der Kleber der sich in den Block umgeschmolzen befindet wird wegen der Hitze des Tankbodens schmelzen. D.h der System wird weiter schmelzen, egal ob den Vorschmelzer aktiviert ist oder nicht.

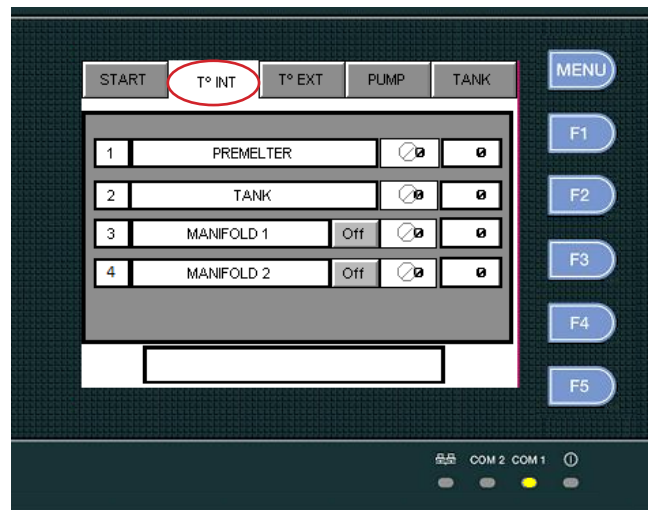
Vom Verteiler bis zum Ausgang des Schlauches ist wo der Kleber die Auftragen-Temperatur erreicht. Daher ist die Temperatur in dem Verteiler ein Mittelwert zwischen der des Tanks und der des Schlauches, und die Temperatur des Schlauches ist die gewünschte für den Auftrag.



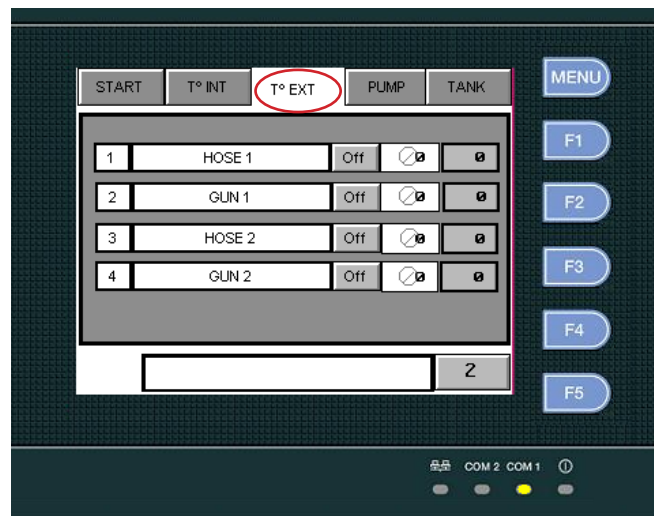
Achtung: Zu hohe Temperaturen und Schubkräfte können dazu führen, dass der geschmolzene Kleber neben dem Vorschmelzer nach oben fließt an den Seiten des Blocks und, dass er so die Schubplatte verschmutzt.

Man kann Temperaturwerte zwischen 40° und 150° für den Vorschmelzer, zwischen 40° und 170° für den Tank und zwischen 40° und 200° für den Rest selektieren. Wenn ich auf 39° runterkomme, annulliere ich die Erhitzung dieses Elements.

Um die Temperatur des Vorschmelzer, des Tanks und des Verteilers einzustellen die Registerkarte T^a INT drücken.

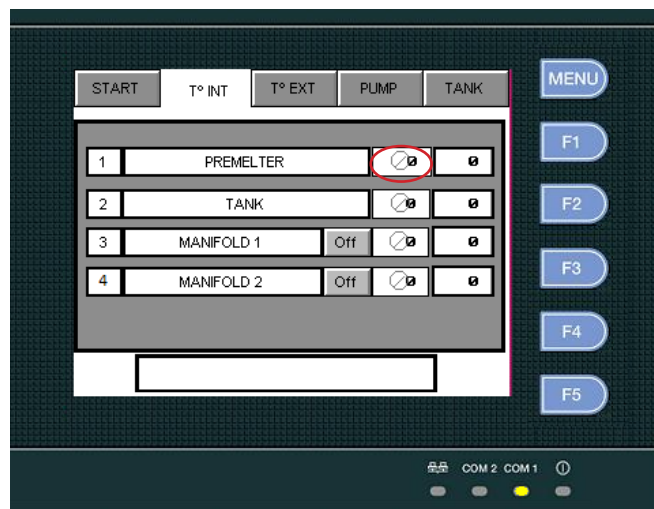


Um die Temperatur der Pistolen und der Schläuche einzustellen, die Registerkarte T^a EXT drücken.



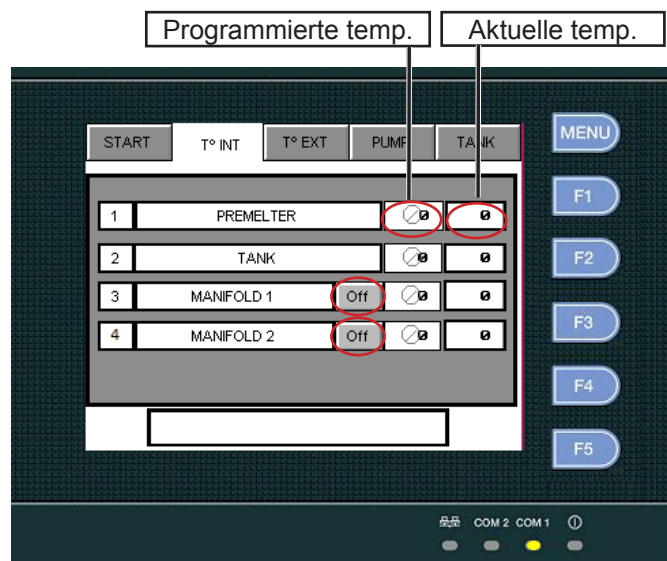
Hier wird gezeigt wie man die Temperatur des Vorschmelzer einstellt. Für den Rest der Elemente muss man den selben Prozess folgen.

Auf der Registerkarte der Modifizierung der Temperatur des Elements, das wir ändern wollen, drücken.



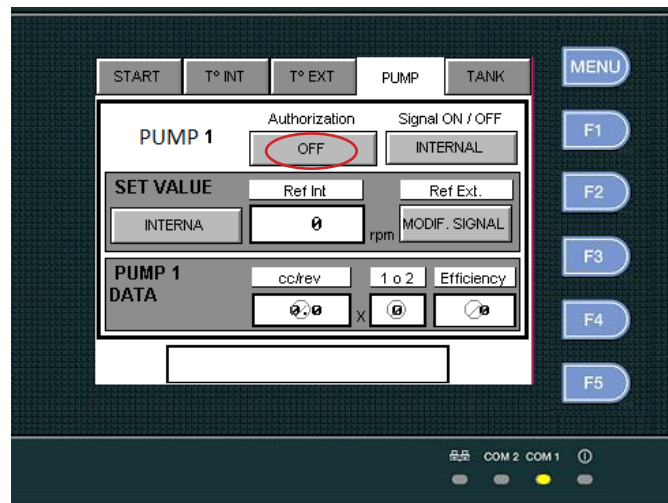
Der numerischer Bildschirm erscheint. Ein Temperaturwert angeben und „ENT“ drücken. Die linke Säule zeigt die selektierte Temperatur und die recte die reale Temperatur.

Man kann den Verteiler, die Pistolen und die Schläuche aktivieren und deaktivieren in dem ich ON/OFF drücke.



Geschwindigkeitskontrolle der Pumpe

Die Optionen für die Pumpenkontrolle befinden sich in der Registerkarte PUMPEN.



Damit das System pumpt müssen drei Bedingungen erfüllt werden:

1. Dass der Betreiber operator das Pumpen rechkräftig gemacht hat habilitar. (Im Bildschirm mit der Option „Habilitierung ON/OFF“).
2. Dass die Temperatur die für jedes Element (Behälter, Vorschmelzer, Verteiler, Pistolen, Schläuche) preselectioniert wurde erreicht ist.
3. Dass die Wartezeit für den Starten der Pumpe (programiabare Zeit in der Registerkarte INTRO vom Bildschirm 3) vergangen ist.

Wenn diese drei Bedingungen erfüllt sind kann man das Pumpen auf zwei verschiedenen Weisen aktivieren:

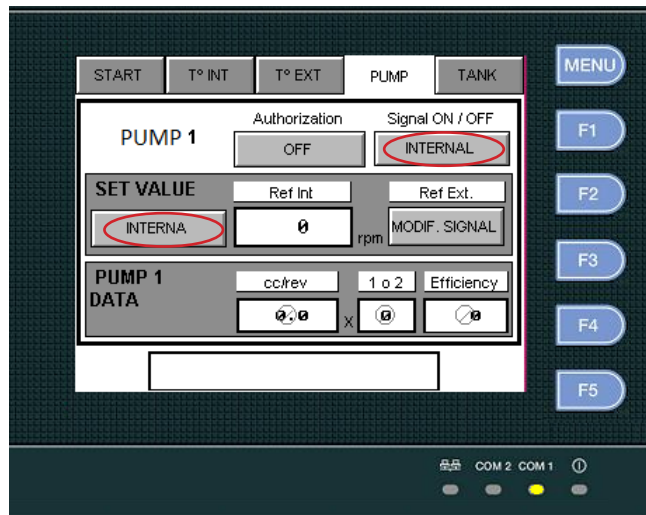
- Manuell: ich selektioniere Signal ON/OFF-INTERN
- Durch externes Signalkontakt: ich selektioniere Signal ON OFF-EXTERN

Beide Fälle erlauben ein Selektionieren der Motor-Drehgeschwindigkeit:

- Markieren eine Geschwindigkeit von 0 bis 100 rpm: ich selektiere INTERNE-Zielgröße
- Durch das externe Kontrollesignal 0-10V: selektiere ich EXTERNE-Zielgröße

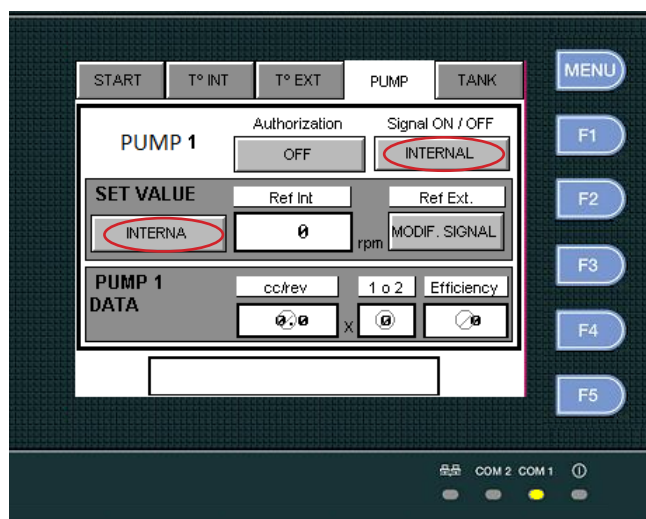
Manuelle Aktivierung Das manuelle Anwendungsmodus erlaubt eine totale Kontrolle des Benutzers über das Starten/ Stoppen und über die Geschwindigkeitskontrolle der Drehung der Pumpe.

Signal ON/OFF „INTERN“ selektieren.
Jetzt kann ich externe oder interne Zielgröße selektieren.



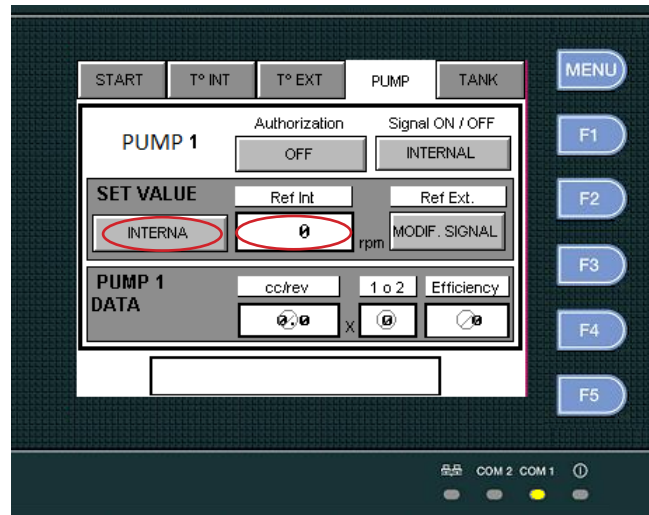
Automatische Aktivierung durch Kontakt des externen Signals.
In diesem Arbeitsmodus lässt man das Starten/Stoppen einer externen Signal -Kontakt ohne Spannung.

Signal ON/OFF „EXTERN“ selektieren.
Jetzt kann ich externe oder interne Zielgröße selektieren.



Sollwert „INTERN“

INTERN selektieren. Die Registerkarte markieren um den Geschwindigkeitswert einzutragen.

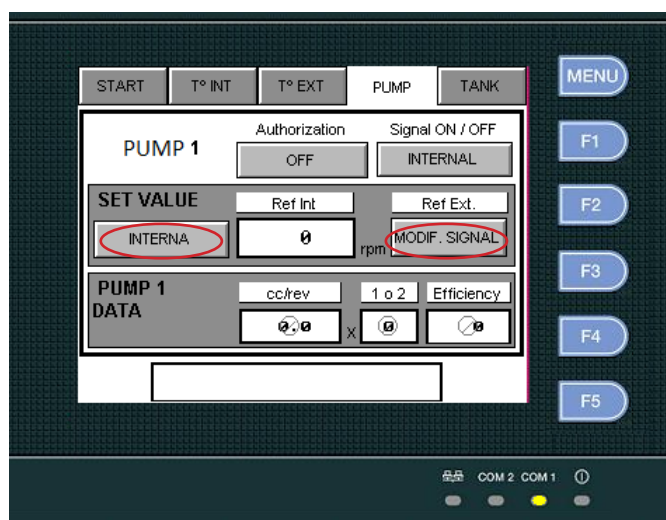


Der numerische Bildschirm erscheint. Einen Wert zwischen 0 und 100 eingeben und „ENT“ drücken.

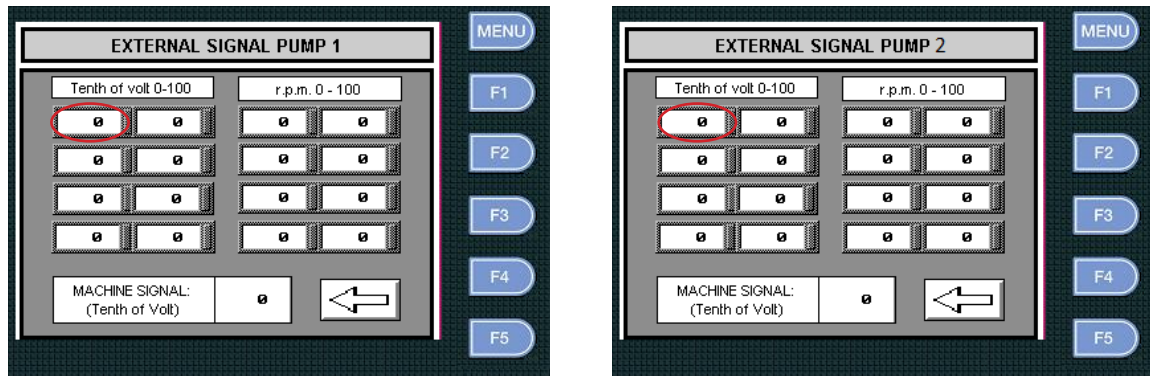
Es wird empfohlen zwischen 10 rpm und 80 rpm zu arbeiten.

Sollwert „EXTERN“

EXTERN wählen. Die Registerkarte markieren um den Geschwindigkeitswert einzutragen.



Der Bildschirm EXTERNES-SIGNAL-PUMPE 1 oder EXTERNES-SIGNAL-PUMPE 2 erscheint. Die Tabelle mit den gewünschten Werten für die Anwendung ausfüllen.

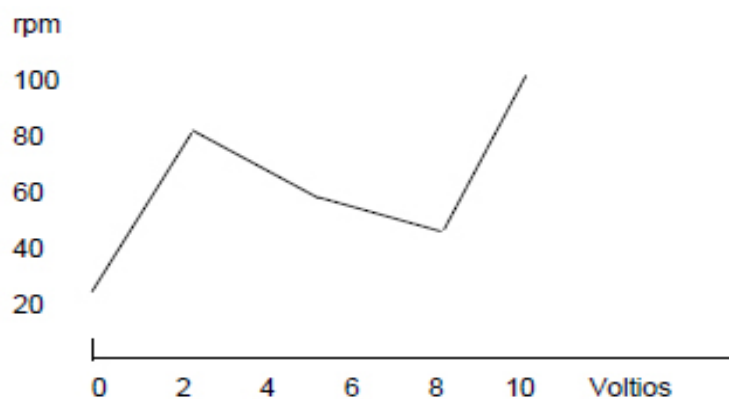


Der numerische Bildschirm erscheint wenn man jede Registerkarte markiert. Einen Wert zwischen 0 und 100 eingeben und „ENT“ drücken.

Beispiel:

Zehntel Volt 0-100		Umdrehungen pro Minute 0-100	
0	20	25	80
20	50	80	60
50	80	60	50
80	100	50	100

Wenn man diese Werte in der Tabelle angegeben hat wird der Motor mit der Geschwindigkeit drehen die in der Grafik angezeigt ist.



Wenn man einen einzigen Wert angeben will wird die letzte Reihe ausgefüllt.

Zehntel Volt 0-100		Umdrehungen pro Minute 0-100	
0	100	30	80

Regelung des Bypassventils

Das Pumpensystem durch die Zahnradpumpe stellt einen gleichmässigen Kleber in Abhängigkeit von der Pumpendrehzahl sicher.

In derartigen Systemen ist der von der Pumpe erzeugte resultierende Druck die Folge von Druckverlusten, erzeugt durch die Länge und Durchmesser des Schlauchs, Krümmer an den Anschlüssen, Durchmessern der Austritte und der Viskosität des Klebers.

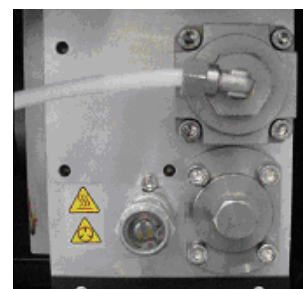
Aus sicherheitstechnischen Gründen muss eine Druckentlastung stattfinden, wenn der Kreis den Betriebswert überschreitet (normalerweise bei geschlossenem Kreis und aktivierter Pumpe), was die Verwendung eines Ablass- bzw. Bypassventils erforderlich macht.

Diese Ventil kann manuell oder mit Gewindeschraube oder auf Anfrage mit pneumatischem Regler (über Druckregler und Manometer) einstellbar sein. Im letzten Fall steht der Druck des Reglerkreises im Verhältnis 15:1 zu dem am Manometer angezeigten Druck.

Einstellung mit manuellem Ventil

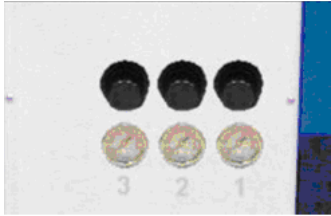
Um den Druck mit dieser Ventilart (ungefähr) einzustellen, ist folgendermassen vorzugehen:

1. Die Spindel im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag eindrehen. In dieser Position beträgt der Höchstdruck 90 kg/cm².
2. Entgegen dem Uhrzeigersinn lösen, bis der gewünschte Druck erreicht ist. Jeder Millimeter, den die Spindel hervorragt, sind ungefähr 9 kg/cm² weniger.



Einstellung mit pneumatischem Ventil

Um den Druck mit dieser Ventilart einzustellen, ist folgendermassen vorzugehen:



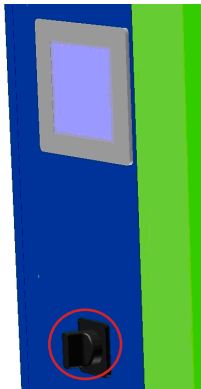
1. Den Regler des Druckreglers durch leichtes Ziehen lösen.
2. Ihn entgegen dem Uhrzeigersinn drehen, um den Druck zu erhöhen. Der Druck kann am daneben angeordneten Manometer abgelesen werden.



Achtung: Der Wert von 6 bar Druck darf nicht überschritten werden. Dies entspricht 90 kg/cm² im Hydraulikkreis.

Ausalten des Schmelzgeräts

Wenn das Schmelzgerät ausgeschaltet werden soll:

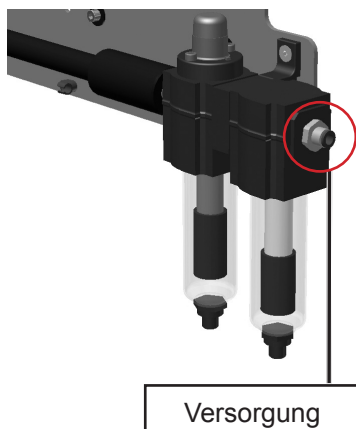


1. Den Schalter des Geräts auf der Rückseite neben dem Stromversor Pistoleingang abschalten.
2. Den Druck des Bypassventils auf 0 reduzieren, wenn es pneumatisch gesteuert ist.
3. Die Luftzufuhr der Pistolen und die Stromzufuhr der Steuerprogrammiereinheit (falls vorhanden) abschalten.

Verwendung des Lufttrocknungssystems

Die reaktiven Kleber auf Polyurethanbasis, bekannt als P.U.R. (reaktive Polyurethane) brauchen vor dem Auftrag eine völlig trockene Umgebung, da sie beim Kontakt mit Feuchtigkeit retikulieren und schnell hart werden.

Die Schmelzgeräte der Serie „Fassschmelzer non stop“ stellen dank dem Einbau eines Lufttrocknungssystems in diese Modelle eine trockene Umgebung sicher. Dieses System erzielt einen Entfeuchtungsgrad von über 99,98%. Auf diese Art und Weise ist die Konservierung des Klebers ohne vorzeitige Retikulierung im Auftragssystem des Geräts garantiert.

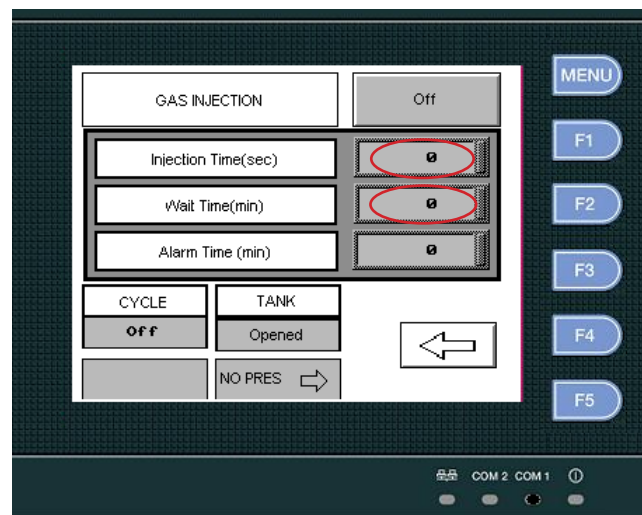


Das Dosierungssystem verleiht dem Behälter trockene Luft, und zwar mit einem regulierten Druck von 0.2 bar. Das Dosierungssystem besteht aus zwei Druckregler und zwei Elektrodurchgangsventile (ein Eingang- Elektrodurchgangsventile und ein Ausgang- Elektrodurchgangsventile). Diese werden durch den PLC kontrolliert. Die Anschlüsse des Systems sind in

Kapitel '8. *Elektroschaltpläne*' beschrieben. Wenn den Eingang-Elektrodurchgangsventil aktiviert wird, wird der Luft in zwei Phasen reguliert, zuerst bis zum einem Maximum von 0,5 Bar und dann bis 0,2 Bar. Es wird nicht empfohlen diesen Druck zu überschreiten, da der Deckel sich öffnen könnte.

Luftinjektionszyklus

Achtung: Wenn wir öfter Gas oder Trochenluft einblasen, senkt sich die Temperatur des Vorschmelzer ab.



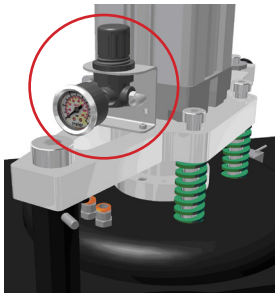
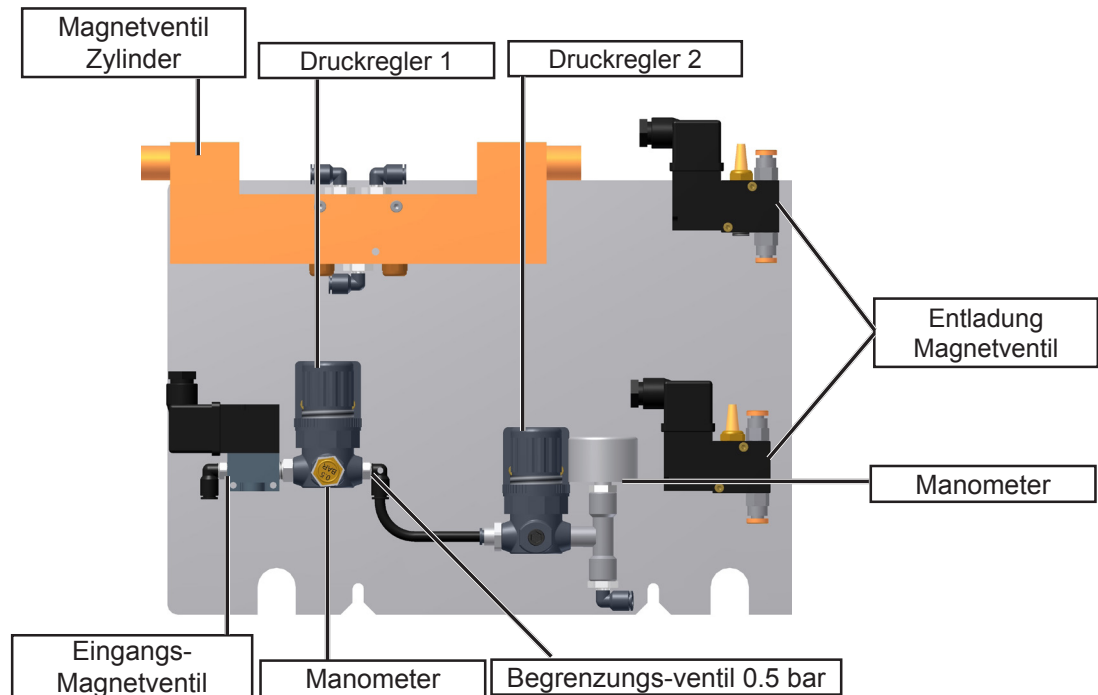
Wenn der Deckel zu geht, werden zwei Elektroventile geöffnet, und es wird doppelt so lang gespült wie durch den Benutzer angegeben.

Danach, wird das Ausgang- Elektroventil geschlossen, und man lässt Eingangs-Elektroventil geöffnet ungefähr so lange wie vorher.

Danach werden beide Elektroventile geschlossen; man wartet so lange wie durch den Benutzer angegeben, und man macht schon wieder den Zyklus (so lange wie durch den Benutzer vorhin angegebenen).

Diese Aktion wiederholt man bis der Embolus des pneumatischen Zylinders hoch geht.

Die Druckentlastung des Systems erfolgt wenn der Embolus des Zylinders hoch geht, durch Umklappen der vorderen Tür (Instandhaltung), oder bei einem Stromausfall (das Auslassventil bleibt offen). Dies garantiert die Sicherheit.



Regulierung des Schubdrucks

Der Schubdruck wird durch den Regulierer, neben dem pneumatischen Zylinder lokalisiert, reguliert. Es wird empfohlen einen Druck von 2 bar zu benutzen.

Achtung: Zu hohe Temperaturen und Stempeldruck können dazu führen, dass der geschmolzene Kleber, neben dem Vorschmelzer, nach oben an den Seiten des Klebstoffblocks fließt, und über den Stempel fließt und ihn verschmutzt.

Diese Seite enthält keinen Text.

5. VERWENDUNG

In diesem Kapitel wird die Verwendung des Schmelzgeräts beschrieben. Obwohl sein Betrieb sehr einfach ist, sollte es nur von unterwiesenem Personal verwendet werden.



Achtung: Ein nicht bestimmungsgemäßer Gebrauch kann zu Schäden am Gerät selbst oder Verletzungen des Bedieners bis hin zum Tod führen.

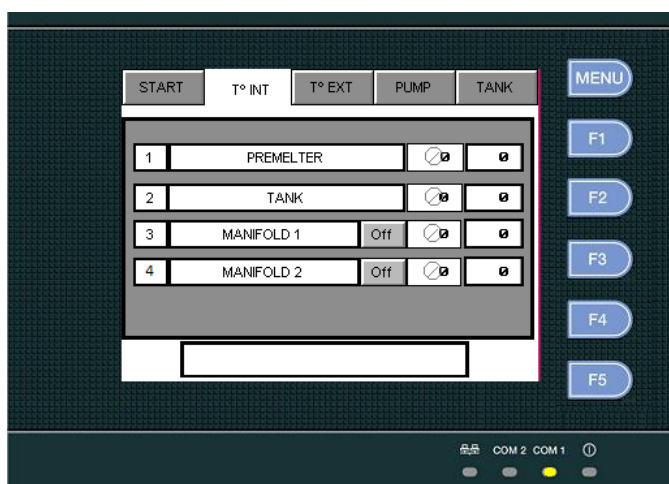
Allgemeine Information

In einer Hot-Melt Anlage gibt es drei große Komponentengruppen mit Temperaturregelung: Die Schmelzeinheit, die Förderschläuche und die Auftragspistolen. Alle werden von der Bedientafel auf der Vorderseite des Schmelzgeräts aus gesteuert.

Die Einheit Behälter – Verteiler– Pumpe bildet die erste große Gruppe.

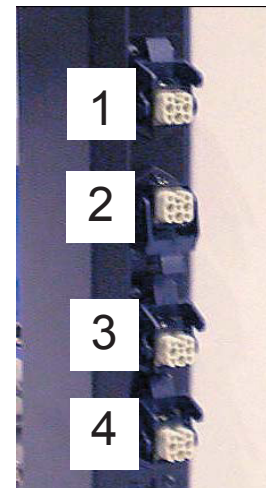
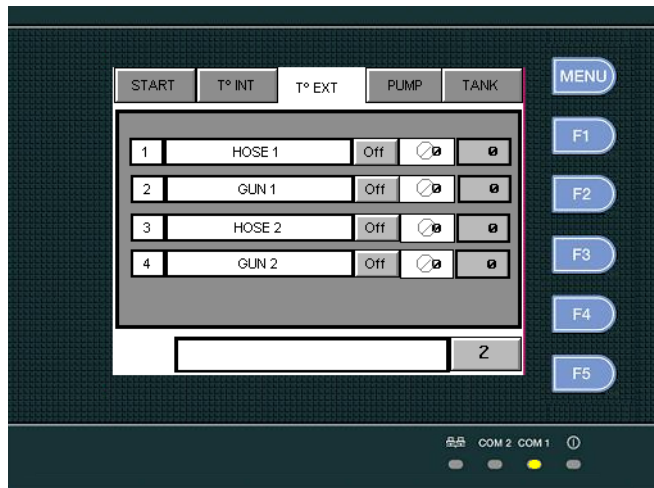
Der Vorschmelzer ist die erst geheizte Zone, bevor geschmolzen wird. Es besitzt eine eigene Temperaturregulierung, bildet aber eine Einheit mit dem Behälter, mit eigener Steuerung, obwohl die Zielgröße die selbe ist. Der Behälter bekommt den geschmolzenen Kleber vom Vorheizer verteilt diesen an die Pumpen.

Die Verteiler belegen die Kanäle 1 bis 4 mit vom Behälter unabhängigen Sollwerten und Steuerung. Sie sind ebenfalls voneinander unabhängig. Diese Elemente kann man im Bildschirm „T-INT“ identifizieren. Sie besitzen ein Schalter ON/OFF.



Die Schläuche und Pistole bilden die zweite Gruppe. Jeder Schlauch und jede Pistole hat seinen eigenen Sollwert. Diese Elementen, kann man im Bildschirm „T-EXT“ identifizieren (Bildschirm 1, Bildschirm 2, Bildschirm 3). Sie besitzen einen Schalter ON/OFF.

Die Nummern der Schläuche und Pistolen werden automatisch dem Schlauch-/Pistolenkanal zugewiesen, an den sie über die Steckverbinder an der Rückseite des Schmelzers angeschlossen sind.



Füllen des Behälters

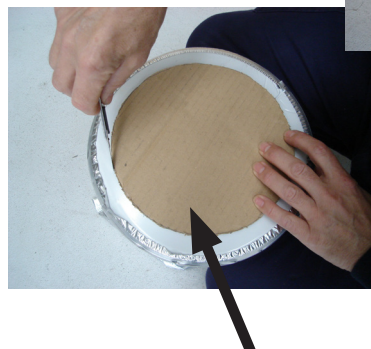
Die Maschine ist mit einem Fühler an den Druck zylindern ausgerüstet, der anzeigt, wenn der Klebstoffblock geschmolzen worden ist.

Die Einheit gibt die Meldung über die Signallampe (weiße Farbe).

Achtung: Stellen Sie vor dem Auffüllen des Behälters sicher, dass derselbe Klebertyp verwendet wird. Das Mischen von unterschiedlichen Klebertypen kann zu Schäden an den Schmelzgeräten führen.

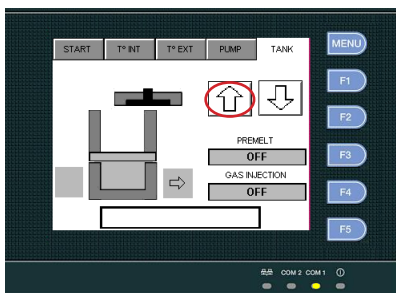
1. Einen zirkulären, konzentrischen Schnitt machen mit 210 mm Durchmesser im Boden des Klebstoffblocks. Diese ist die Seite die in Kontakt mit dem Vorschmelzer ist.

Ein Schnitt auf diese Seite machen.
Den geschnittenen Kreis wegwerfen



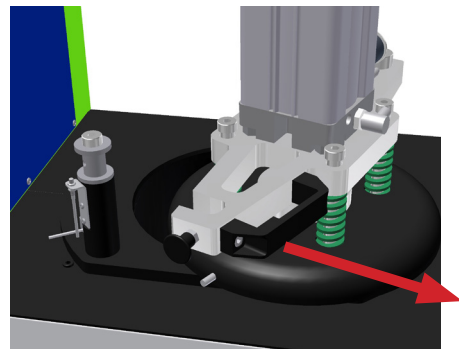
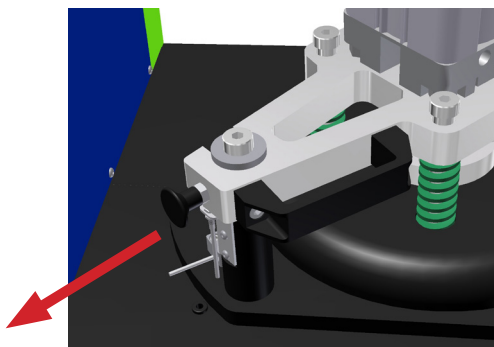


2. Zwei kleine Schnitte an den Ecken machen, damit die Luft rauskommt.



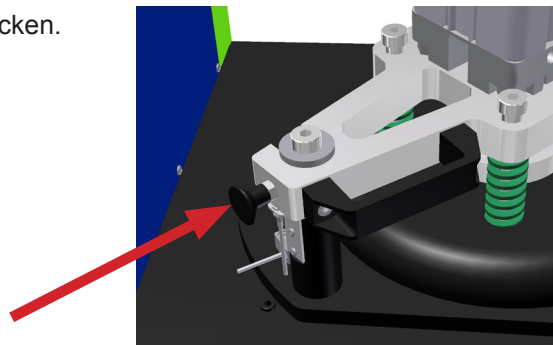
3. Den Deckel heben in dem man das Öffnen in den Touchscreen aktiviert.

4. Den Stellungsregler befreien und den Deckel öffnen.



5. Den Klebstoffblock an der restigen Verpackung halten und in dem Behälter reinstecken.

6. Den Deckel schließen und den Deckelgriff reinstecken.



Achtung: Gefahr durch Verbrennungen. Beim Befüllen immer Schutzhandschuhe und Schutzbrille verwenden!



Inbetriebsetzung des Schmelzgeräts

Vor der Inbetriebsetzung des Schmelzgeräts prüfen, dass die Einheit richtig installiert ist und sämtliche Anschlüsse von Ein- und Ausgängen sowie Zubehör angeschlossen sind.

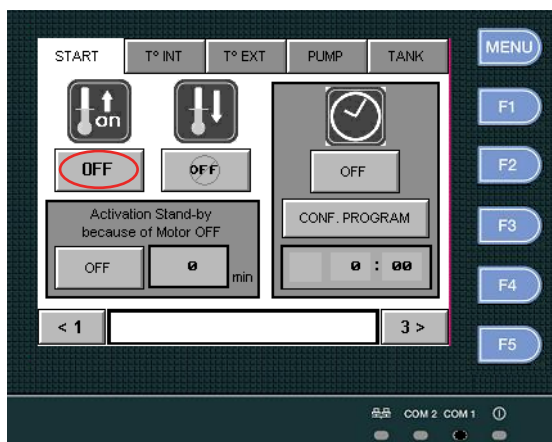
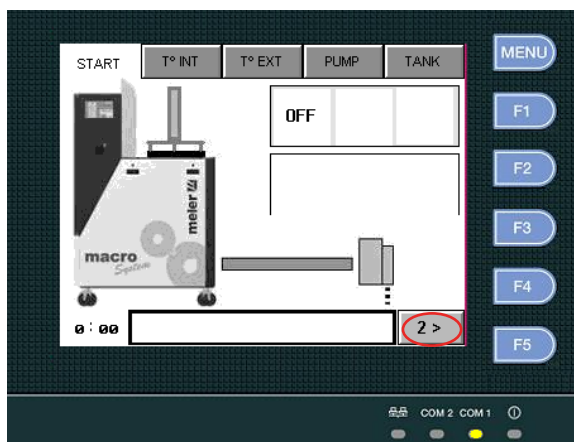
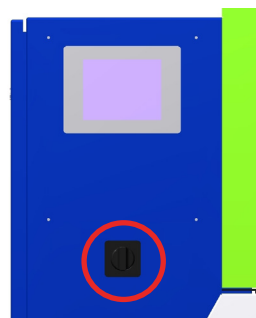
Ebenso ist zu prüfen, dass das Gerät mit dem Kleber befüllt ist, der verwendet werden soll, und dass die Arbeitsparameter programmiert sind.

Zum Starten:

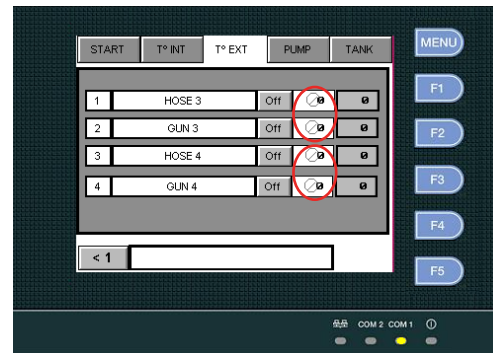
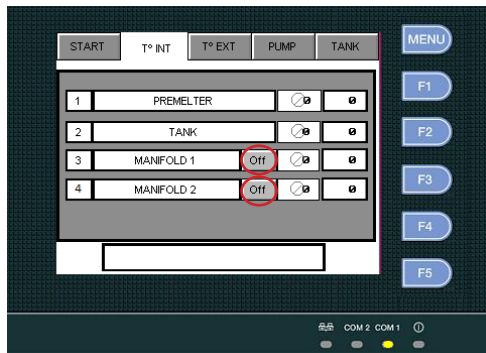
1. Den Schalter des Schmelzgeräts einschalten.

Der Touchscreen wird an gehen und wird den Bildschirm „INTRO“ zeigen. Zum Bildschirm 2 gehen.

ON/OFF drücken um die Maschine an zu machen.



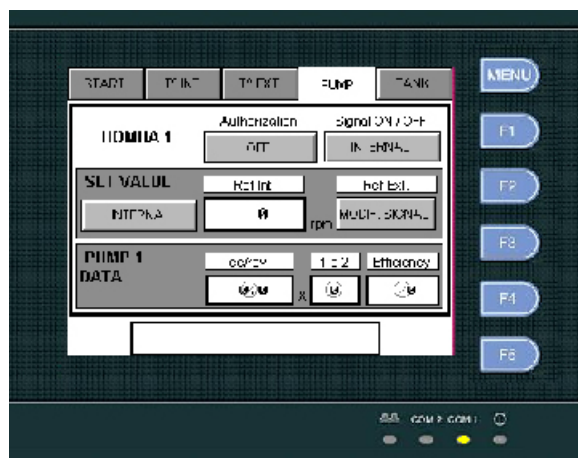
Der Behälter und der Vorschmelzer heizen auf, wenn die Solltemperatur erreicht ist. Der Verteiler, die Pistolen und die Schläuche sind immer heiß wenn der Schalter ON/OFF in ON ist.



Sobald der Temperatursollwert des Behälters -3°C erreicht ist, wird eine programmierbare Verzögerungszeit aktiviert, bis die Freigabe für den Pumpenbetrieb (Ansprechen des Elektroventils) und das Einschalten der Hauptmaschine erfolgt, vorausgesetzt, die übrigen Komponenten haben ebenfalls ihre Solltemperatur -3°C erreicht.

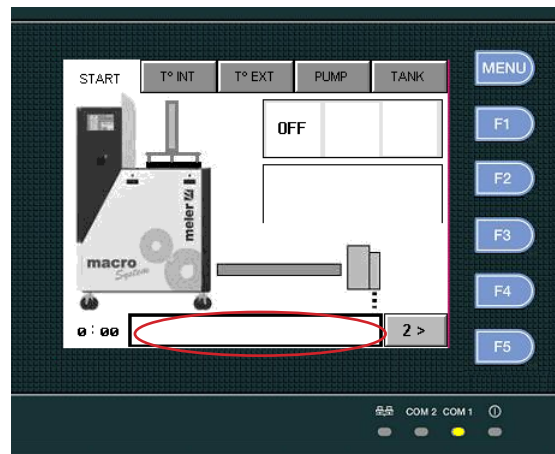
Wird das System durch Betätigung der Ausschalt- oder Standbytaste, durch programmiertes Abschalten oder Aktivierung des Standby, durch Abschalten der Stromzufuhr oder durch externe Aktivierung des Standby abgeschaltet, so wird beim Wiedereinschalten des Systems die Verzögerung nur dann aktiviert, wenn die Behältertemperatur mehr als 20°C unter die Solltemperatur abgesunken ist.

- Überprüfen Sie, dass die Steuerschalter eines jeden einzelnen Motors in der gewünschten Position stehen (siehe Kapitel „2. Einleitung. Betriebsarten“).



Alarmanzeige

Die Schmelzgeräte der Serie „Fassschmelzer non stop“ melden dem Bediener wenn an der Einheit eine Störung aufgetreten ist. Die Fehler wegen Übertemperatur oder „Störung“ werden auf dem Touchscreen angezeigt.



Ursache	Aktionen	
	Signal Temperatur OK	Signal Motor
Err Behälter Übertemperatur	OFF	OFF
Err Verteiler1 Übertemperatur	OFF	OFF
Err Verteiler2 Übertemperatur	OFF	OFF
Err Schlauch1 Übertemperatur	OFF	OFF
Err Pistole1 Übertemperatur	OFF	OFF
Err Schlauch2 Übertemperatur	OFF	OFF
Err Pistole2 Übertemperatur	OFF	OFF
Err Schlauch3 Übertemperatur	OFF	OFF
Err Pistole3 Übertemperatur	OFF	OFF
Err Schlauch4 Übertemperatur	OFF	OFF
Err Pistole4 Übertemperatur	OFF	OFF
Err Schlauch5 Übertemperatur	OFF	OFF
Err Pistole5 Übertemperatur	OFF	OFF
Err Schlauch6 Übertemperatur	OFF	OFF
Err Pistole6 Übertemperatur	OFF	OFF
Behälter -Fühler defekt	OFF	OFF
Err 1 Verteiler1 -Fühler defekt	OFF	OFF
Err 2 Verteiler2 -Fühler defekt	OFF	OFF
Schlauch1 -Fühler defekt	OFF	OFF
Pistole1 -Fühler defekt	OFF	OFF
Schlauch2 -Fühler defekt	OFF	OFF
Pistole2 -Fühler defekt	OFF	OFF

Ursache	Aktionen	
	Signal Temperatur OK	Signal Motor
Schlauch3 -Fühler defekt	OFF	OFF
Pistole3 -Fühler defekt	OFF	OFF
Schlauch4 -Fühler defekt	OFF	OFF
Pistole4 -Fühler defekt	OFF	OFF
Schlauch5 -Fühler defekt	OFF	OFF
Pistole5 -Fühler defekt	OFF	OFF
Trockene Luft nicht gestartet	ON	ON
Abdeckung offen	ON	ON
Lehrer Behälter	ON	ON
Temperaturen NOK	OFF	OFF
Zylinder geht nicht nach unten	ON	ON
Zylinder geht nicht nach oben	ON	ON

Wenn ein Alarm auftritt, muss die Steuerung eine Reihe von Maßnahmen zum Schutz der Einheit ergreifen. Sobald der Defekt behoben ist, reaktiviert die Steuerung die Funktionen des Geräts wieder.

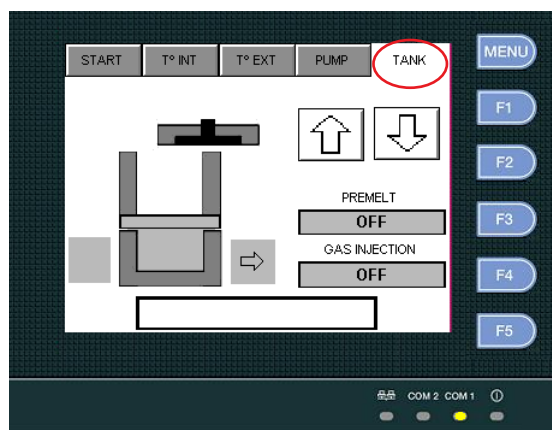
Die Zustände die von der Alarmleuchte angezeigt werden sind:

- Rot: Alarmanzeige
- Gelb: niedriges Niveau in dem unteren Behälter.
- Grün: Temperatur OK
- Weiß: der Klebstoffblock wurde verhärmt (consumido)
- Blinkendes Weiß: der Klebstoffblock wurde fast verhärmt



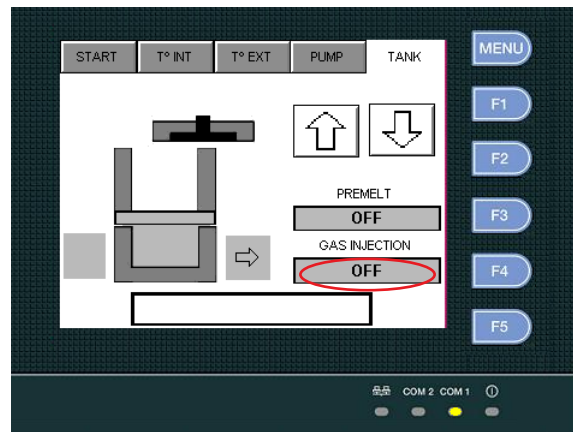
Aktivierung des Vorschmelzens (Vorschmelzer) und der Gasinjektion

Nach dem ein führen des den Klebstoffblock es in den Behälter, schließt man den Deckel.



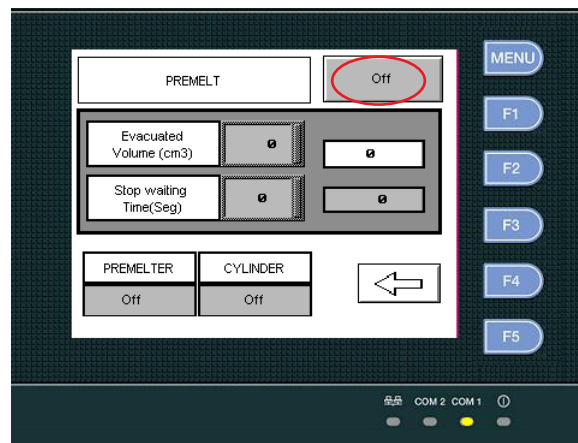
Aktivierung der Vorschmelzen

Der Bildschirm zeigt den Zustand des Vorschmelzers (ON-OFF). Auf ON-OFF drücken.

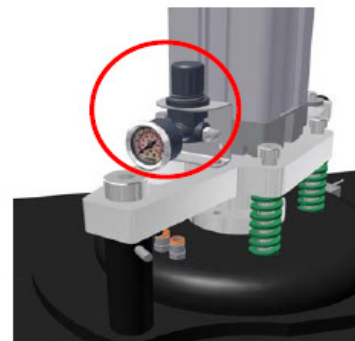


Es erscheint der Bildschirm, der uns das Aktivieren und Deaktivieren des Vorschmelzers ermöglicht.

Auf Registerkarte drücken um den Vorschmelzer anzuschalten.

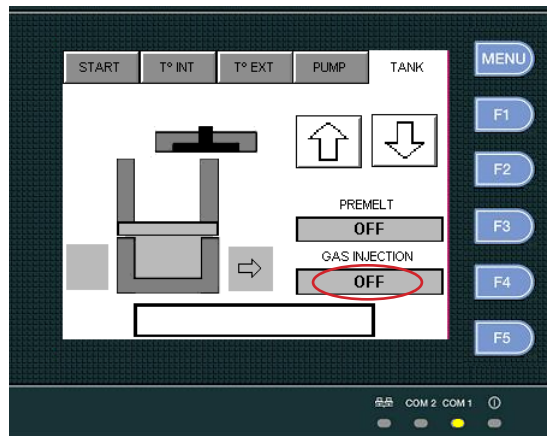


Der Vorschmelzer fängt an sich zu erhitzen bis er die Solletemperatur erreicht. Gleichzeitig treibt der pneumatische Zylinder mit dem Druck, der am externes Marometer angezeigt wird.

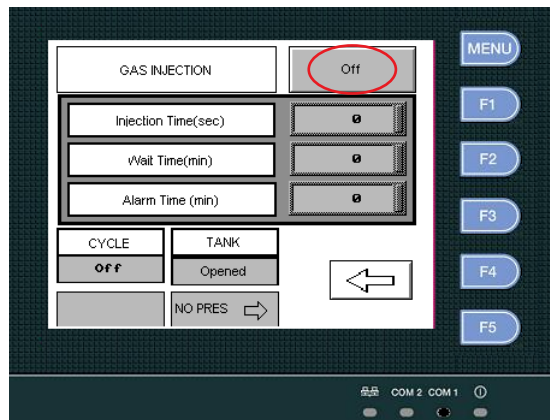


Gasinjektion

Der Bildschirm zeigt den Zustand der Gasinjektion (ON-OFF)
Auf ON-OFF drücken.



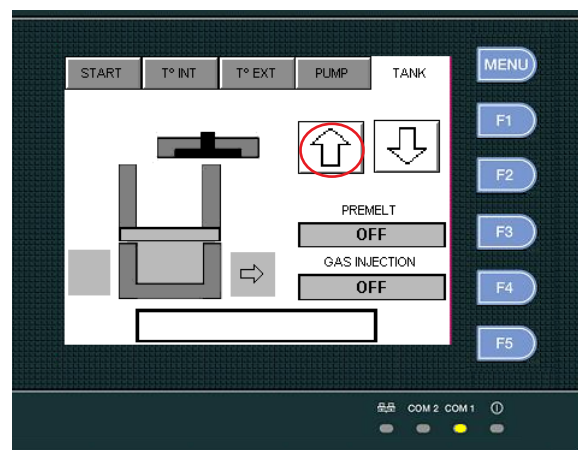
Es erscheint der Bildschirm, der uns das Aktivieren und
Deaktivieren der Injektion ermöglicht.
Auf Registerkarte drücken um die Injektion anzuschalten.



Das System startet das Injektions-Zyklus in dem er die vorherigen etablierten Parametern folgt. (Injektionszeit, Wartezeit)

Während der Fusion des Klebstoffblocks, fließt der geschmolzene Kleber in den unteren Behälter. Wenn der Kleber, den Füllstandssensor erreicht hat schaltet sich der Vorschmelzer aus und der Stempel des pneumatischen Zylinders hört auf zu treiben. Wenn der Kleber verbraucht wird, sinkt das Niveau. Wenn der Füllstandssensor keinen Kleber mehr erkennt, aktiviert sich erneut der Vorschmelzer und der Schubdruck.

Wenn der Klebstoffblock aufgebraucht ist, zeigt uns der Hauptbildschirm das Signal des leeren Behälters (in der Alarmleuchte das weiße Licht). Um den Klebstoffblock zu wechseln den Deckel abheben. Das System wird automatisch druckentlastet.



6. INSTANDHALTUNG



Achtung: Die Schmelzgeräte sind mit moderner Technologie ausgerüstet und bergen bestimmte Gefahren in sich. Arbeiten, Installation oder Reparatur dieses Equipments dürfen nur von geeignetem Personal mit ausreichender Schulung und Erfahrung vorgenommen werden.

In der folgenden Tabelle werden kurz die Anweisungen für eine ordnungsgemäße Instandhaltung des Schmelzgeräts zusammengefasst. Lesen Sie jeweils sorgfältig den entsprechenden Abschnitt!

Wenn das Gerät nicht oder nicht richtig funktioniert, teilen Sie es bitte Ihrem „meler“ Vertreter oder der Niederlassung mit.

Arbeitsvorgang	Häufigkeit	Nachschlagen
Aussenreinigung	Täglich	<i>Reinigung des Geräts</i>
Druckentlastung des Systems	Vor der Durchführung von Instandhaltungs- und Reparaturarbeiten am Hydrauliksystem	<i>Druckentlastung des Systems</i>
Entleeren u. Reinigung des Behälters	- Vorhandensein von verbranntem Kleber - Bei jedem Kleberwechsel	<i>Reinigung des Behälters</i>
Überprüfung von Lecks an der Pumpe	In Abhängigkeit von den Betriebsstunden, den Temperaturparametern und der Geschwindigkeit (zumindest 1 mal pro Monat)	<i>Wartung der Pumpe</i>
Überprüfung Schmiermittel (Motor und Getriebe)	Je nach Temperatur und Betriebsbedingungen (max. 8000 Std.)	<i>Wartung Getriebemotor</i>
Filter Lufttrockner (für PUR)	- Ablassen des Kondenswassers (wöchentlich) - Reinigung des Filters (mindestens halbjährlich)	<i>Wartung des Luftfilters</i>

Reinigung des Geräts

Um die Leistung und die perfekte Beweglichkeit aller Komponenten aufrecht zu erhalten, müssen sämtliche Teile und besonders das Lüftungsgitter im oberen Teil des Schmelzgeräts sauber gehalten werden.



Achtung: Gefahr durch Stromschläge. Die Nichtbeachtung kann zu Verletzungen oder zum Tod führen. Das Geräteäußere mit einem feuchten Lappen reinigen. Keine entzündbaren Flüssigkeiten oder Lösungsmittel verwenden!

Aussenreinigung

Für Materialien aus Polyamiden geeignete Reinigungsmittel verwenden!

Das Produkt mit einem weichen Tuch auftragen.

Keine spitzen Werkzeuge oder scharfkantige Schaber verwenden!

Entfernung und Auswechseln der Außenplatten

1. Das Schmelzgerät ausschalten.
2. Pressluft entfernen.
3. Kippen Sie die Bedienplatte und ziehen Sie sie hoch durch die zwei Griffe unterhalb der Fixierungsschrauben.
4. Um die Platten zu montieren, Schritt 4 bis 1 in umgekehrter Reihenfolge ausführen.

Druckentlastung des Systems

Die Schmelzgeräte der Serie „Fassschmelzer non stop“ sind mit einem Sicherheitsventil (Bypassventil) ausgestattet, das den Höchstdruck des Systems begrenzt, vor allem, wenn beim Dauerpumpen die Auftragspistolen geschlossen sind.

Allerdings kann selbst bei ausgeschaltetem Motor ein Restdruck im Kreis vorhanden sein, was bei Arbeiten am Hydraulikkreis zu berücksichtigen ist.

Vor dem Abschalten von einem Hydraulikelement oder vor dem Öffnen des Verteilerausgangs ist es erforderlich, folgende Schritte auszuführen:

1. Den Schalter des Geräts am Seitenteil neben dem Stromversorgungseingang abschalten.
2. Das in jedem Verteiler vorhandene Ablassventil benutzen, um den Restdruck im Kreis freizusetzen.
3. Manuell oder über den entsprechenden Befehl der Programmiereinheit alle verwendeten Pistolen entlüften.

Säubern des Behälters

PUR-Kleber können Netze auf der Oberfläche des Behälters bilden. Daher ist es wichtig periodische Reinigungen des Behälters zu machen um die Fusions- und Antiadherenzfähigkeiten zu schützen. Der Behälter ist an der inneren Seite mit PTFE besichtet, was die Reinigung vereinfacht.

Wechsel des Klebertyps

1. Den verwendeten Kleber so weit wie möglich aufbrauchen.
Wenn der Behälter entleert werden muss, obwohl der



Kleber nicht so weit wie möglich verbraucht wurde, sind die Anweisungen im Abschnitt „Entleeren des Behälters“ zu befolgen.

2. Die Reste des Schmelzklebers im Behälterinneren entfernen.



Achtung: Geeignete Schutzausrüstung gegen hohe Temperaturen verwenden!

3. Den geeigneten Typ und die entsprechende Menge an neuem Kleber hinzufügen, warten bis er geschmolzen ist und mindestens einen vollen Behälter durch das System (Schläuche und Pistolen) pumpen.

Reinigung von verbranntem Kleber

1. Den Behälter direkt entleeren (siehe Abschnitt „Entleeren des Behälters“), um zu vermeiden, dass die Verbrennungsrückstände durch den Pumpenkreis gefördert werden.
2. Die Reste des Schmelzklebers und die Verbrennungsrückstände im Behälterinneren entfernen. Keine spitzen Objekte benutzen, die die Innenverkleidung beschädigen könnten.



Achtung: Geeignete Schutzausrüstung gegen hohe Temperaturen verwenden!

3. Den geeigneten Typ und die entsprechende Menge an Kleber hinzufügen und warten, bis er geschmolzen ist.
4. Mindestens eine komplette Tankfüllung direkt über den Verteiler abpumpen.
5. Den Behälter erneut mit Kleber füllen, warten bis er geschmolzen ist und normal weiterarbeiten.

Achtung: Vor der Ausführung von Arbeiten am Filter oder anderen Komponenten, die unter Druck stehen, ist das System druckfrei zu schalten (siehe den entsprechenden Abschnitt).

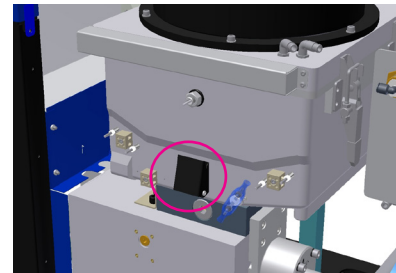
Entleeren des Behälters

Bei gewöhnlichen Instandhaltungsarbeiten ist es erforderlich und in bestimmten Fällen empfehlenswert den Behälter zu entleeren.

Dabei sind folgende Anweisungen zu beachten:

1. Den Behälter auf Arbeitstemperatur halten.

2. Einen Behälter unter das Ablassventil stellen und den Klebstoff auffangen.
3. Die an den Behälter angebaute Ablassrampe runterlassen und einen entsprechenden Behälter bereitstellen.
4. Den Ablassdeckel abschrauben und den Kleber frei in den Behälter fließen lassen.
5. Nach dem vollständigen Entleeren die Austrittsöffnung reinigen und Kleberreste von der Rampe entfernen.
6. Den Verschluss wieder aufsetzen.
7. Die Ablassrampe hochklappen und das Seitenteil der Verkleidung wieder anbringen.



Achtung: Geeignete Schutzausrüstung gegen hohe Temperaturen verwenden!

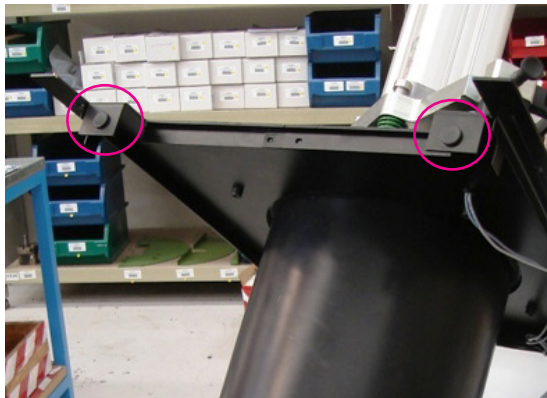
Reinigung des Behältersbodens

Es ist wichtig den Behälter häufig zu reinigen, um die Pur-Reste an den Wänden zu entfernen.

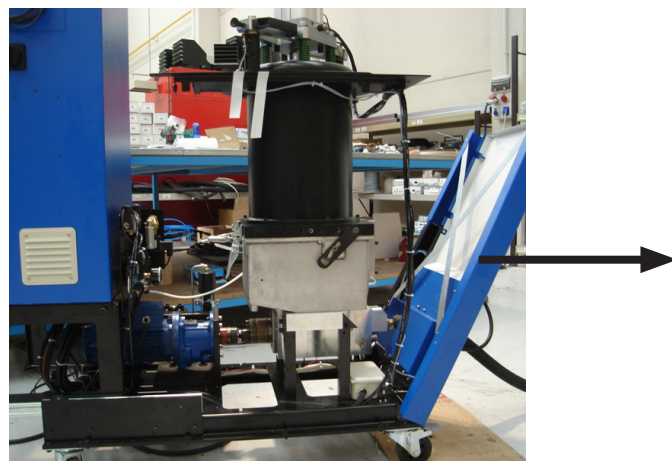
Dafür muss man folgende Schritte folgen:

1. Die lateralen Tore entfernen
2. Die Schrauben, die die Vordere Platte, entfernen.

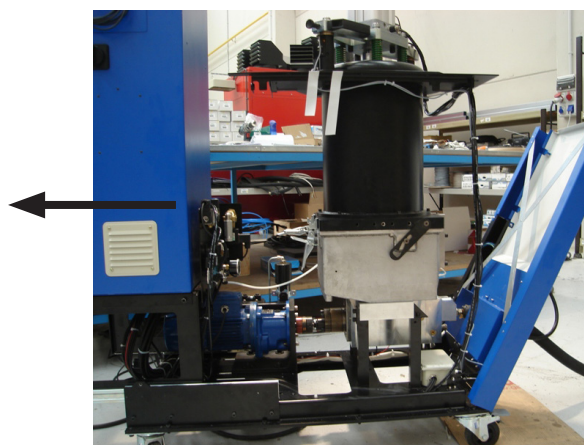
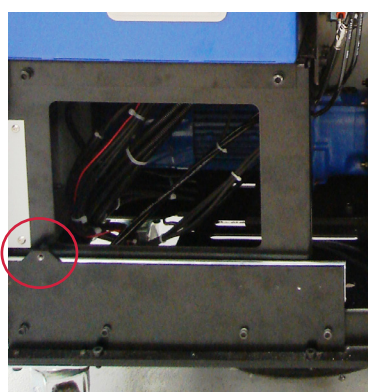




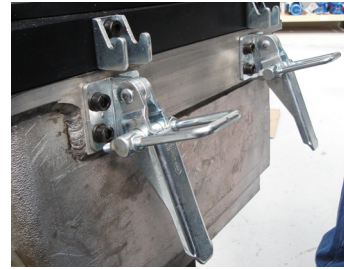
3. Das vordere Platte kippen.



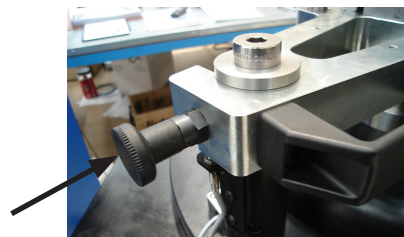
4. Die Schrauben die den Schaltschrank festhalten weg machen.
Den Schaltschrank nach hinten verschieben.



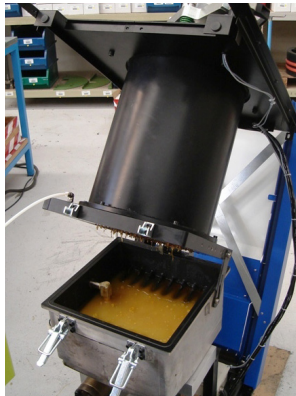
5. Scharniere lösen.



6. Sich vergewissern, dass der Stellungsregler des Deckels eingerastet ist.

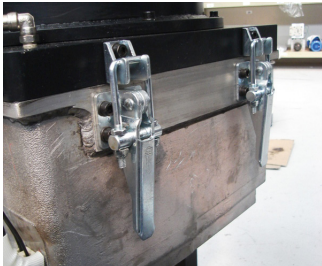


7. Den Behälter Kippen bis das Scharnier anstößt.



8. Wenn die Reinigung beendet ist den Behälter wieder umklappen in dem man die Scharnierversicherung löst.

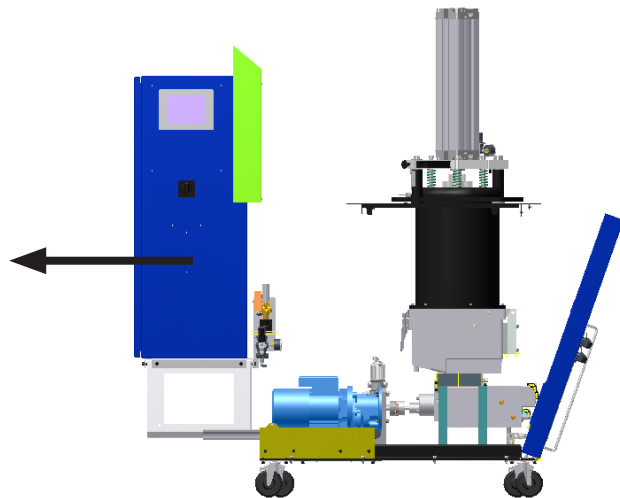
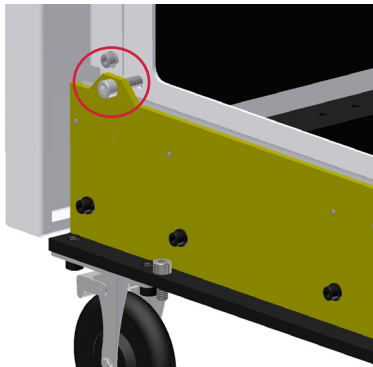




9. Die Anhängerkupplungen zumachen.

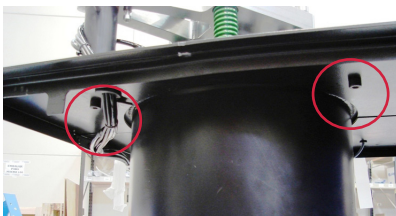
10. Hauptverkleidung wieder zurückklappen, ausrauben und die Seitenteile fixieren.

Reinigung der Schubplatte



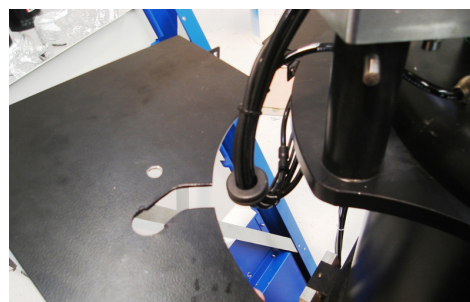
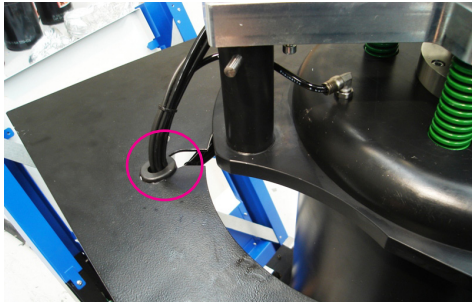
1. Die lateralen Tore weg machen und das zentrale Tor umkippen.

2. Die Seitenteile entfernen und die Hauptverkleidung aufklappen.

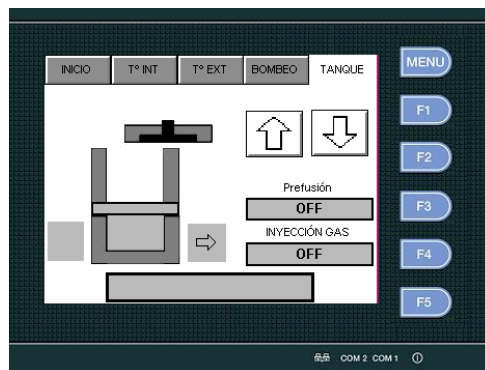


3. Beide Schrauben, die das Blech des Behälters fixieren, lockern.

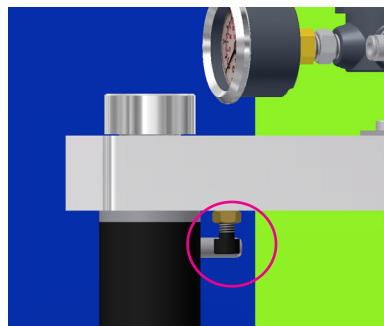
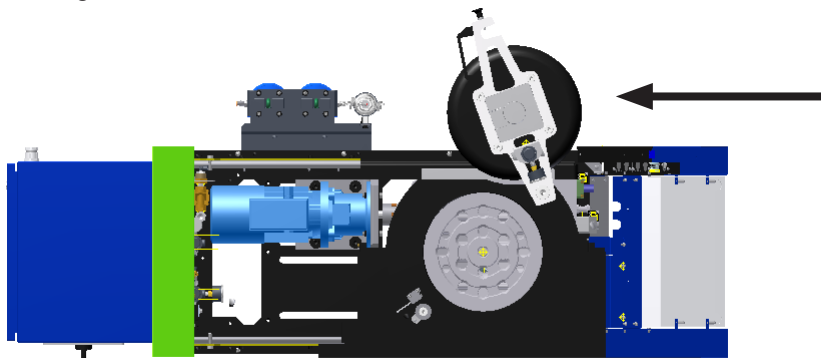
4. Blech durch Befreiung der Rohre entfernen.



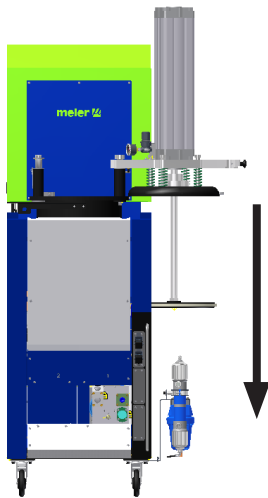
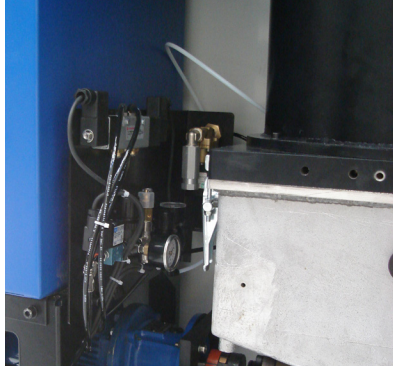
5. Deckel abheben



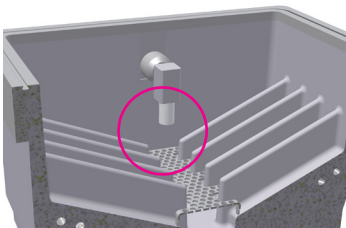
6. Deckel aufmachen. So weit aufmachen bis der Deckel gegen splint anliegt.



7. Stempel hinunterfahren. Dafür das elektrische Ventil manuell aktivieren.



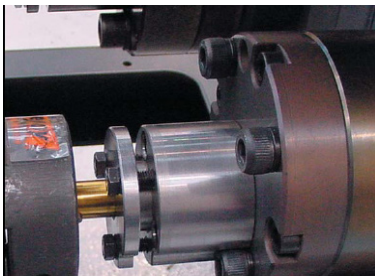
8. Nach dem man gereinigt hat, den Stempel hochfahren in dem man das Ventil manuell aktiviert. Den Rest der Operationen in der umgekehrten Reihenfolge durchführen.



Reinigung des induktiven Detektors

Es ist wichtig den Detektor periodisch zu Reinigen, um die Kleberreste auf den Sensor zu vernichten. Die Kleberreste könnten dazu führen, dass der Detektor falsche Level-Messungen macht.

Wartung der Pumpe



Dichtheitsprüfung

Die Pumpe ist mit einem Dichtungssystem ausgestattet, um den Austritt von Kleber zu verhindern. Gelegentlich kann ein wenig Kleber austreten. In einem solchen Fall sind die Schrauben nachzuziehen bzw. der Dichtungssatz auszutauschen.

Achtung: Die Dichtungen auswechseln, solange die Pumpe warm ist. Die Achskupplung von der Pumpe abmontieren. Die Schrauben zur Dichtungsbefestigung nachziehen bzw. entfernen. Die Dichtungen austauschen und alle Teile wieder montieren.



Gelegentlich kann es auf Grund der Aufheiz- und Abkühlzyklen erforderlich sein, die Schrauben nachzuziehen.

Achtung: Immer Schutzhandschuhe und Schutzbrille verwenden!
Gefahr von Verbrennungen.



Reinigung Motorlüfter

Motorlüfter und Lüftungsgitter in regelmässigen Abständen prüfen. Falls sich Staub angesammelt hat, diesen mit sanftem Luftstrahl reinigen (gegebenenfalls Schutzkappe entfernen).

Überprüfung Schmiermittel

Die Getriebemotoren werden mit Synthetikfett als 'lebenslanger' Schmierstoff geliefert, vorausgesetzt es gibt keine äussere Verunreinigung. Umgebungstemperatur $0 \div 40\text{ °C}$ mit Spitzenwerten von -20 °C und $+50\text{ °C}$. Ausschliesslich die vom Hersteller empfohlenen Schmiermittel verwenden. Die Verwendung von anderen Schmiermitteln kann zum vorzeitigen Verschleiß oder Schäden am Getriebemotor führen.

Das Fassungsvermögen des eingebauten Getriebemotors beläuft sich auf ca. 0,19 kg Schmierfett.

Empfohlene Schmiermittel

MARKE ÖLTYP
IP Telesia Compound A
SHELL Tivela Compound A
MOBIL Glygoyle Grease 00

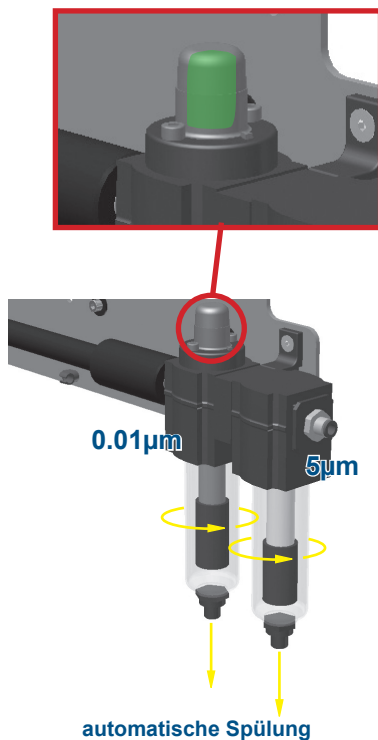


Wartung des Lufttrocknerfilters

Die Filterelemente, die vor dem Lufttrockner in die Schmelzgeräte eingebaut sind, sind mit einer Sättigungsanzeige ausgestattet, die den optimalen Zeitpunkt zum Austausch der Filterkartusche anzeigt.

- **grün:** Kartusche nur gering verschmutzt
- **rot:** Kartusche verschmutzt. Sofort austauschen, sonst ist die Leistung des Equipments nicht garantiert.

Es wird empfohlen, unabhängig von der Sättigungsanzeige (Differentialdruck) einmal im Jahr neue Kartuschen einzusetzen.



Zum Austauschen der Kartusche folgendermassen vorgehen:

- Luftdurchfluss schließen.
- den Dränagenschlauch vom Gefäss lösen, falls er angeschlossen ist.
- die Rändelschraube langsam im Uhrzeigersinn drehen. So wird die im Filter gespeicherte Luft abgelassen.
- das Gefäss zum Filterkopf hin schieben.
- das Gefäss langsam im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen (1/8 Umdrehung) und durch Abziehen nach unten entfernen.
- die Kartusche entfernen und durch eine neue ersetzen (das Filtergefäß darf nicht mit den Händen berührt werden).
- das Gefäss in umgekehrter Reihenfolge wieder montieren.
- den Filter durch langsames Öffnen des Absperrventils mit Druck beaufschlagen.



Achtung: Es ist erforderlich, die Speisung der Einheit aufrechtzuerhalten, damit das Lufttrocknungssystem in Betrieb bleibt. Das System muss in Betrieb bleiben, selbst wenn der Kleber kalt ist, um die Innenatmosphäre feuchtigkeitsfrei zu halten.

Diese Seite enthält keinen Text.

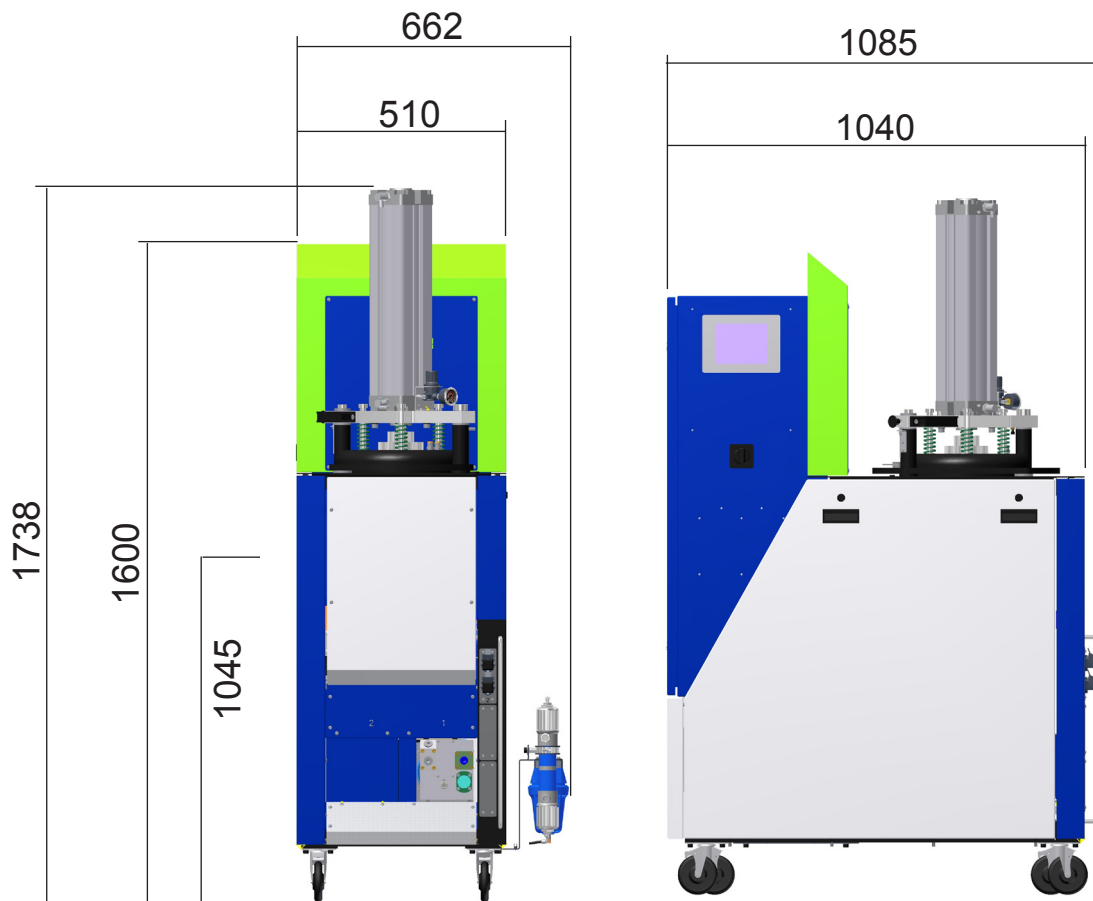
7. TECHNISCHE MERKMALE

Allgemein

Haupttankvolumen	20 Liter
Behältervolumen	10 Liter (max.)
Pumpenleistung	
Einfachpumpe	1, 4, 8, 15, 20, 30 cc/rev (*)
Doppelpumpe	0.6x2, 1.2x2, 2.4x5, 4.8x2 cc/rev (*)
Schmelzleistung (*)	20 kg/h (*)
Anzahl der Pumpen	bis zu 2
Hydraulischen Ausgänge	2 pro Einzelpumpen 4 pro Doppelpumpen
Elektrische Ausgänge	bis zu 4
Umdrehungen/min	0-100 rpm Umdrehungen/min (10-80 rpm Umdrehungen/min empfohlen)
Temperaturbereich	40 bis 200°C (100 bis 392°F)
Temperatursteuerung	RTD $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$ ($\pm 1^{\circ}\text{F}$)
Maximaler Arbeitsdruck	90 bar (1305 psi)
Bypassventil	pneumatisch oder mechanische Regulierung
Installierbare Höchstleistung (bei 230 VAC)	
Einfachpumpe	11.380 W (2 Ausgänge)
Doppelpump	12.635 W (2 Ausgänge)
Externe Funktionen	Temperatures OK Ausgang Output fertig Block Output niedrig tank Niedrig Input Instandhaltung Motor-Start Eingang Motor Geschwindigkeitskontrolle
Elektrische Anforderungen	230V 3~ 50 Hz + PE 400V 3~ 50 Hz + N + PE
Umgebungstemperatur	0 bis 40°C
Maße (LxWxH)	1127 x 656 x 1730
Optional	Vierfarbige Warnleuchte

(*) Unter Standardbedingungen

Abmessungen



Zubehör

Pneumatiksystem zur Drucküberwachung des Bypassventils

Das Bypassventil des Geräts stellt ein wichtiges Sicherheitselement dar, da es den Höchstdruck des Systems begrenzt, vor allem, wenn beim Dauerpumpen die Auftragspistolen geschlossen sind.

Die Einstellung dieses Ventils erfolgt manuell mit einer Gewindespindel. Es besteht die Möglichkeit, ein pneumatisches Einstellsystem mit Druckregler und Anzeigemanometer mit einem Verhältnis von 1 zu 15 bezüglich des Hydraulikdrucks einzubauen.

Lufttrocknungssystem für PUR Kleber

Die reaktiven Kleber auf Polyurethanbasis, bekannt als P.U.R. (reaktive Polyurethane) brauchen vor dem Auftrag eine völlig trockene Umgebung, da sie beim Kontakt mit Feuchtigkeit retikulieren und schnell hart werden.

Die Schmelzgeräte '*non-stop*' stellen dank dem Einbau eines Lufttrocknungssystems in diese Modelle eine trockene Umgebung sicher. Dieses System erzielt einen Entfeuchtungsgrad von über 99,98%. Auf diese Art und Weise ist die Konservierung des Klebers ohne vorzeitige Retikulierung im Auftragssystem des Geräts garantiert.

Lichtturmsystem

Vier-Farben Lichtturmsystem (rot, gelb, weiß und grün) für die Alarmsignale 'Alarm', 'niedriger Füllstand', 'fertiggestellter Block' und 'betriebsbereit'.

Diese Seite enthält keinen Text.

8. ELEKTROSCHALTPLÄNE

Diese Seite enthält keinen Text.

9. PNEUMATIKSCHALTPLAN

Komponentenliste

- 1 Set Lufttrockner
 - Filter klasse 7
 - Filter klasse 5
 - Membrantrockner
- 2 Eingang Magnetventil 3/2
- 3 Druckregler 1-10 bar
- 4 Manometer 0-10 bar
- 5 Druckregler 0.1-0.7 bar
- 6 Manometer 0-1.6 bar
- 7 Magnetventil 2/2
- 8 Rückschlagventil 0.05 bar
- 9 Begrenzungsventil 0.5 bar.
- 10 Magnetventil 5/3 Zylinderbewegung
- 11 Magnetventil 4/2
- 12 Druckregler 0-10 bar Zylinderbewegung
- 13 Manometer 0-10 bar Zylinderbewegung
- 14 Durchflussregler Zylindergeschwindigkeit
- 15 Pneumatik zylinder Ø100x400
- 16 Druckregler 0-10 bar bypass ventil
- 17 Manometer 0-10 bar bypass ventil
- 18 Begrenzungsventil 6 bar bypass ventil
- 19 Pneumatischen regler bypass ventil



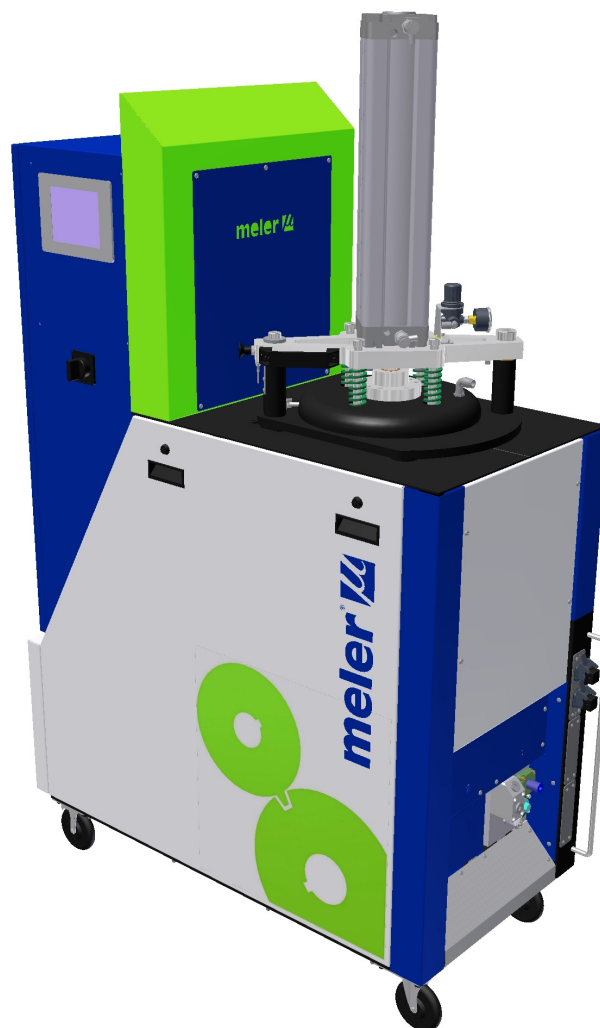
10. ERSATZTEILLISTE

Die Liste mit den gebräuchlichsten Ersatzteilen an den Geräten der 'Fassschmelzer non-stop' sind in diesem Kapitel aufgeführt, um Ihnen einen schnellen und sicheren Leitfaden an die Hand zu geben.

Die Ersatzteile sind in mehrere Gruppen unterteilt und entsprechend ihrer Anordnung in den Schmelzgeräten zusammengefasst.

Als visuelle Hilfe sind allgemeine Zeichnungen der Teile beigelegt, in denen die Teile numeriert sind, um ihre Identifizierung in der Liste einfacher zu gestalten.

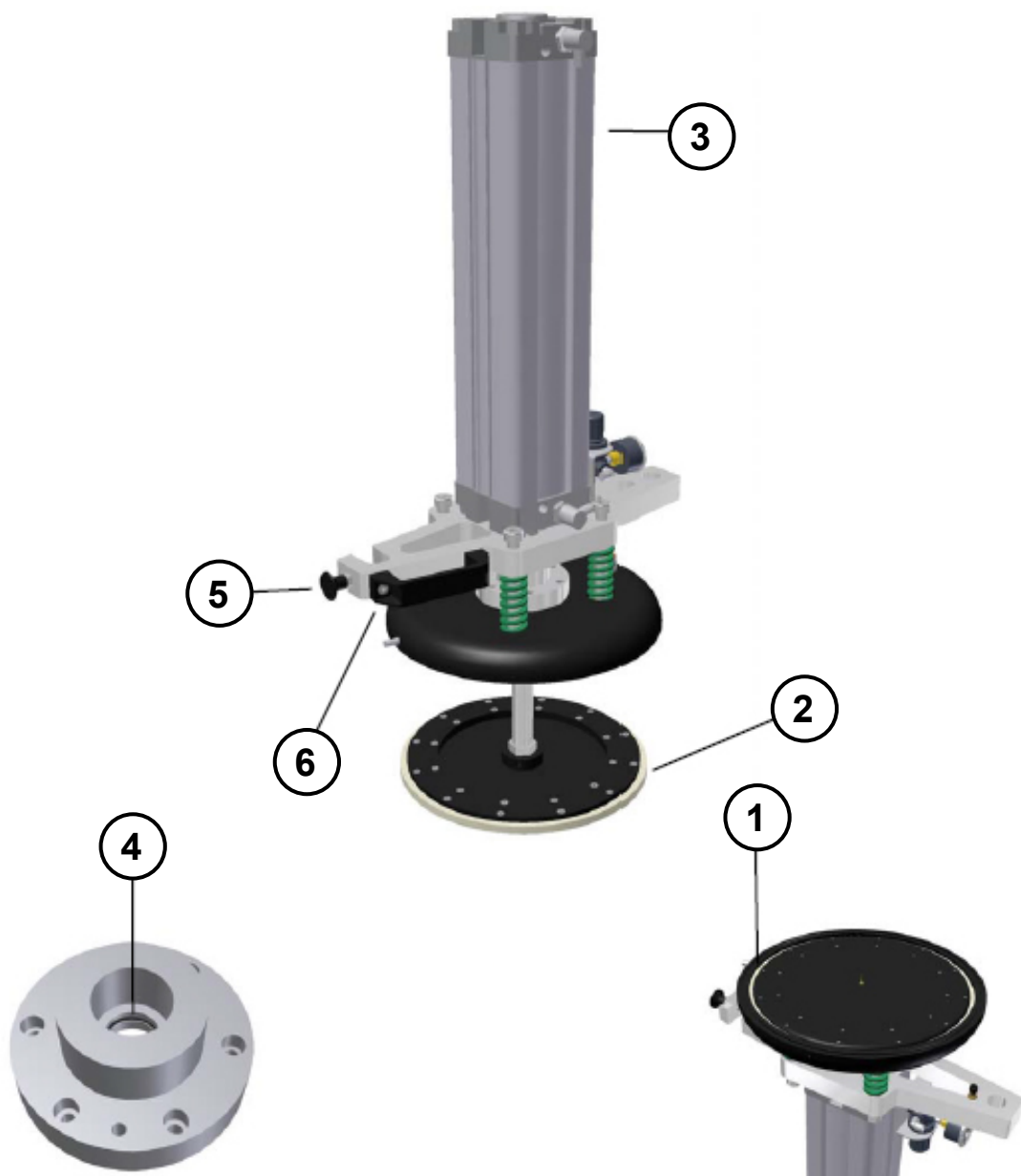
Die Ersatzteilliste besteht aus Teilenummern und Beschreibungen und gibt gegebenenfalls an, ob das Teil für die Kolbenpumpenversion oder die Zahnradpumpenversion ist.



Diese Seite enthält keinen Text.

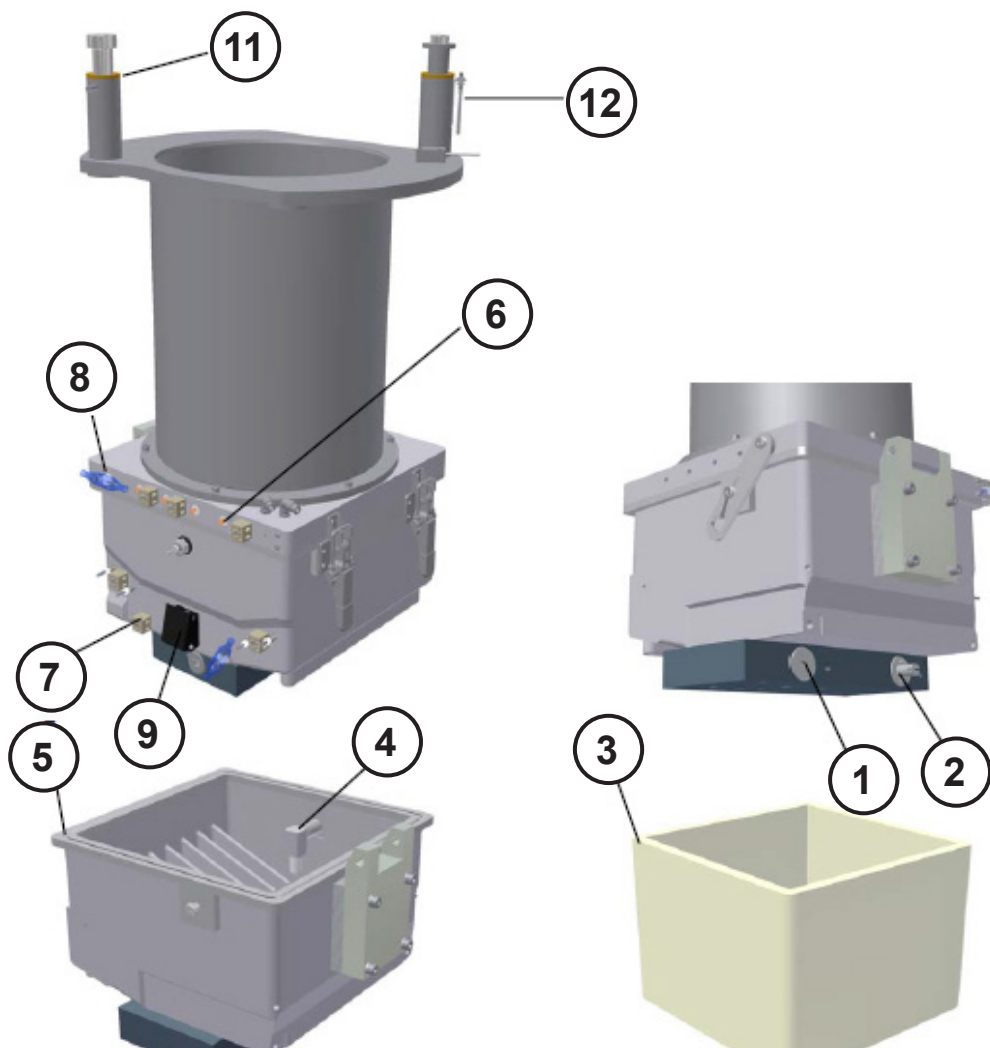
A. DECKELEINHEIT

Nr.	Referenz-Nr.	Beschreibung
1	150029770	Behälter Dichtung Ø4 Deckelrichter
2	150110580	Einheit Scheibe-Stößelstange
3	150029790	Pneumatischer Zylinder
4	150029800	O-Ring 25x3
5	150028100	Blockierung des offenen Deckels
6	150029810	Fixierungsgriff



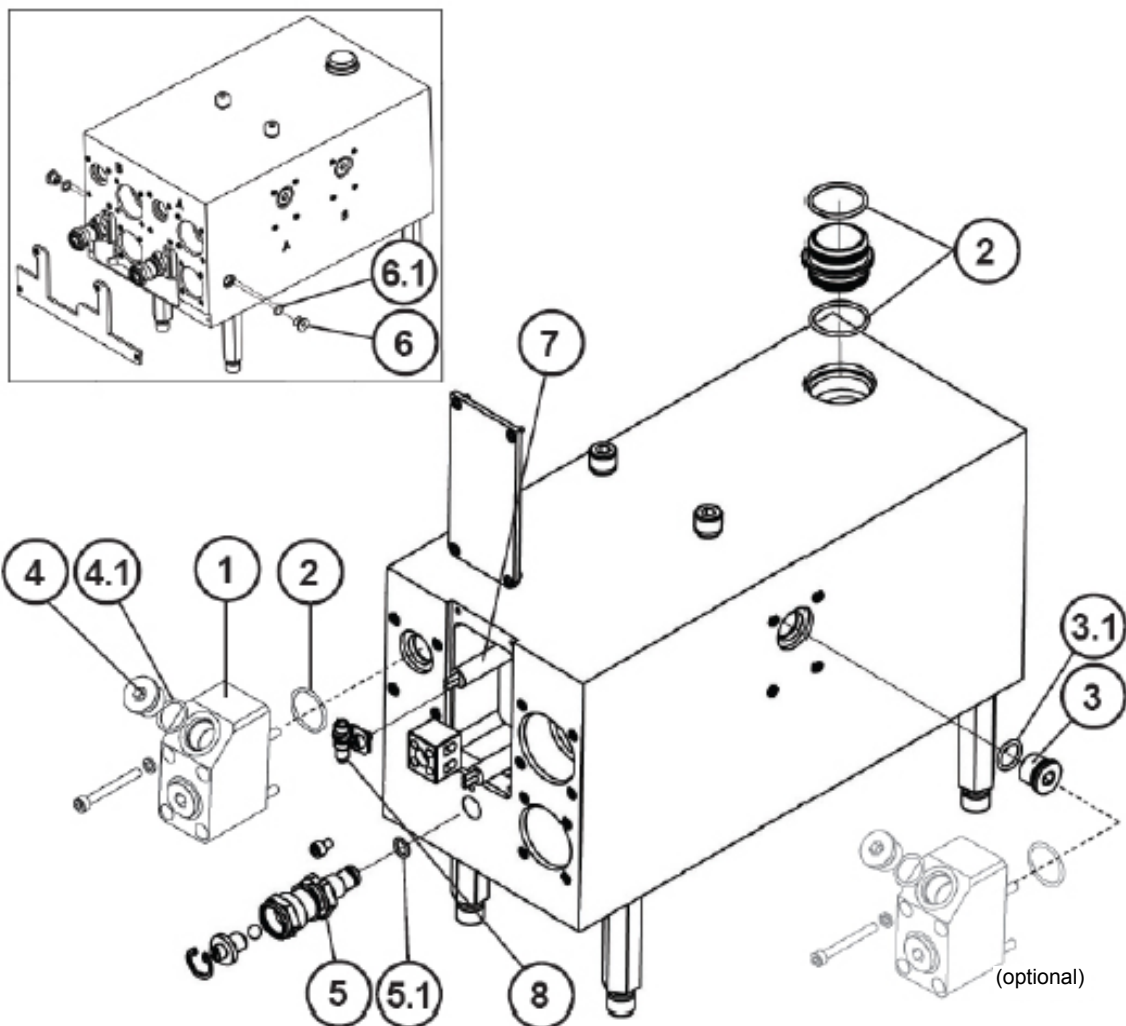
B. BEHALTEREINHEIT

Nr.	Referenz-Nr.	Beschreibung
1	150028230	Dichtung Blindhahn
2	150025460	Dichtung Durchlasshahn
3	150029820	Behälterdecke macro non stop
4	150029830	Fülldetektor
5	150029840	Dichtung Draht O-Ring Ø4 Behälter macro non stop
6	150029850	Widerstand Kartusche 630W Ø12.5x250 230V
7	10030007	Stromanschlussleiste
8	10030009	Sicherheitsthermostat 240°C
9	150010130	O-Ring Ø16x2
10	10020011	Behälter RTD Sensor Pt100
11	150029860	Beilagscheibe Ø40
12	150021060	Induktiver Detektor



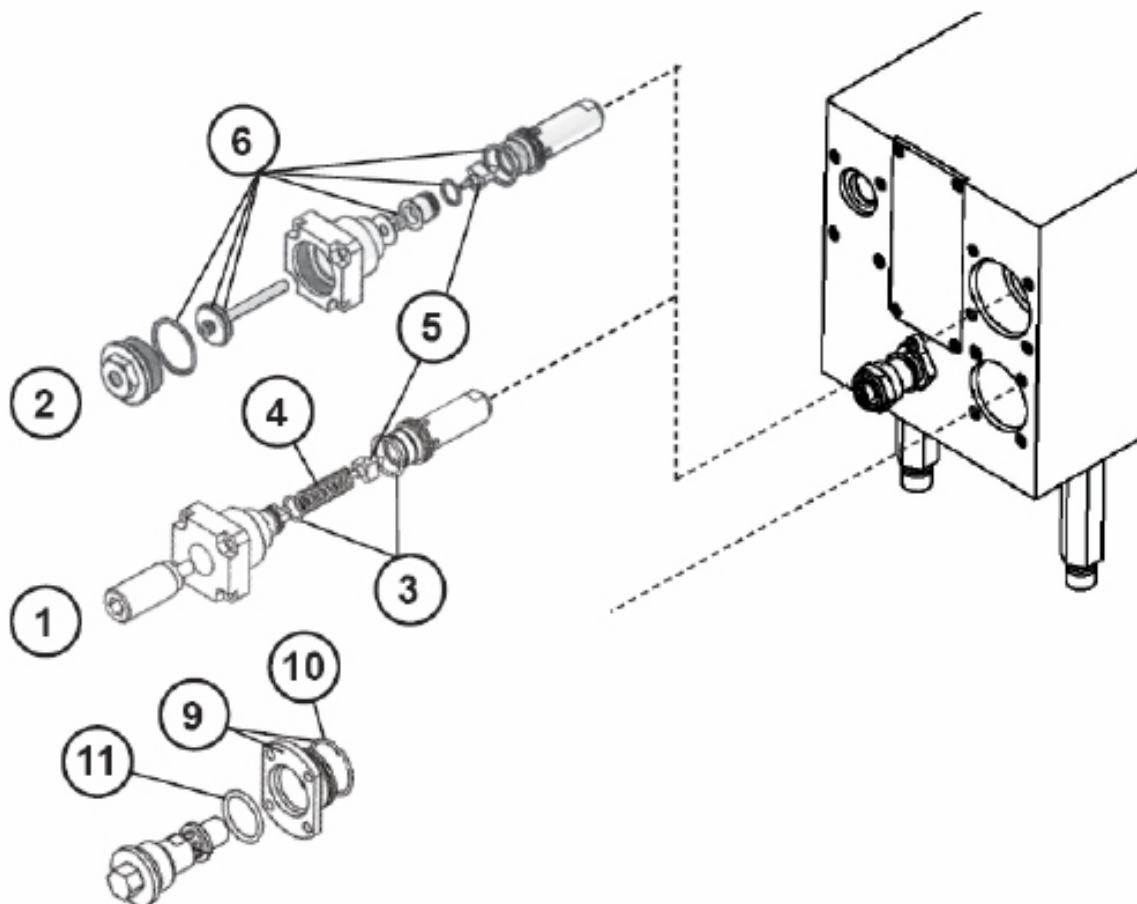
C. VERTEILEREINHEIT

Nr.	Referenz-Nr.	Beschreibung
1	150027950	Kompletter zwei 3/4" Hydraulikausgangsblock
2	150023950	O-Ring 24x2
3	10100082	Pumphahn mit O-Ring
3.1	10100083	Pumphahn O-Ring
4	150027960	Pumpe 3/4" Hahn mit O-Ring
4.1	150041920	Pumpe 3/4" Hahn O-Ring
5	150026330	Komplettes Ablassventil
5.1	150026340	Ablassventil O-Ring
6	10120095	Hahn zusammen mit O-Ring Ausgleichventil
6.1	10120096	O-Ring Hahn Ausgleichventil
7	150027970	Heizelement 3/8" x 254 630W
8		Verteiler RTD Sensor Pt-100



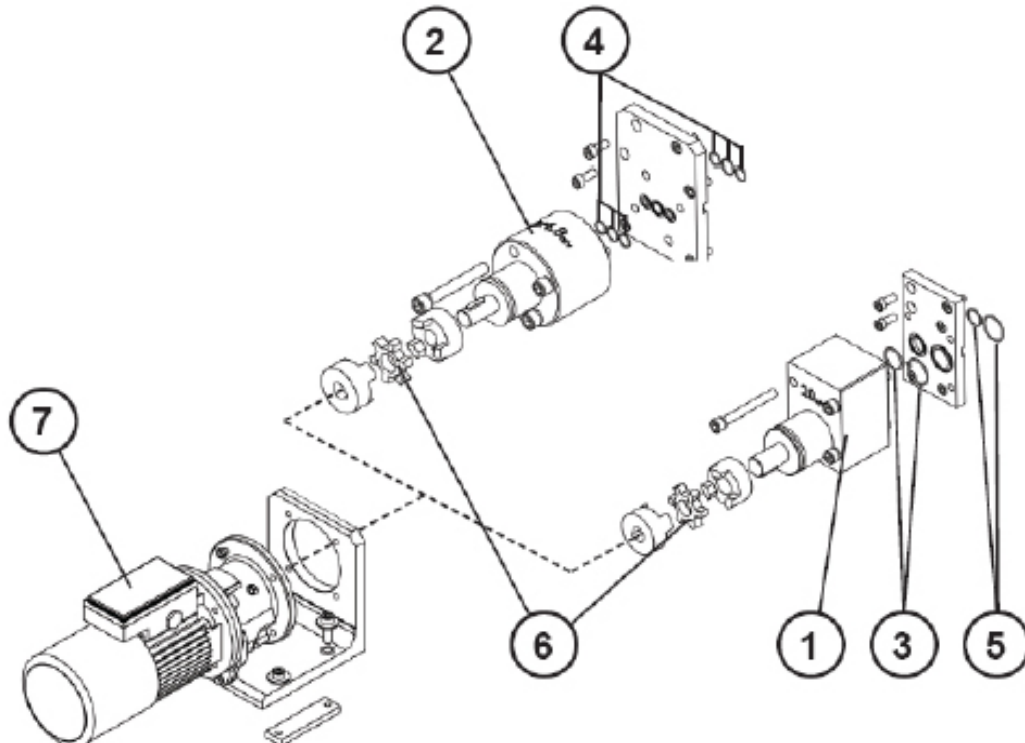
D. DRUCKVENTILEINHEIT

Nr.	Referenz-Nr.	Beschreibung
1	150026260	Mechanische Druckventil-Einheit
2	150026270	Pneumatische Druckventil-Einheit
3	150026280	Mechanische Druckventil-O-Ringe
4	150026290	Mechanische Druckventil-Feder
5	150026060	Druckventil Schliessnadel
6	150026300	Pneumatische Druckventil-O-Ringe
-	10110030	'meler' Druckanzeiger
-	10110031	Druckregulierer
9	150025260	Verteiler Filtereinheit mit O-Ring
10	150025270	Verteiler Filtereinheit O-Ring
11	150029260	Verteiler Filter O-Ring



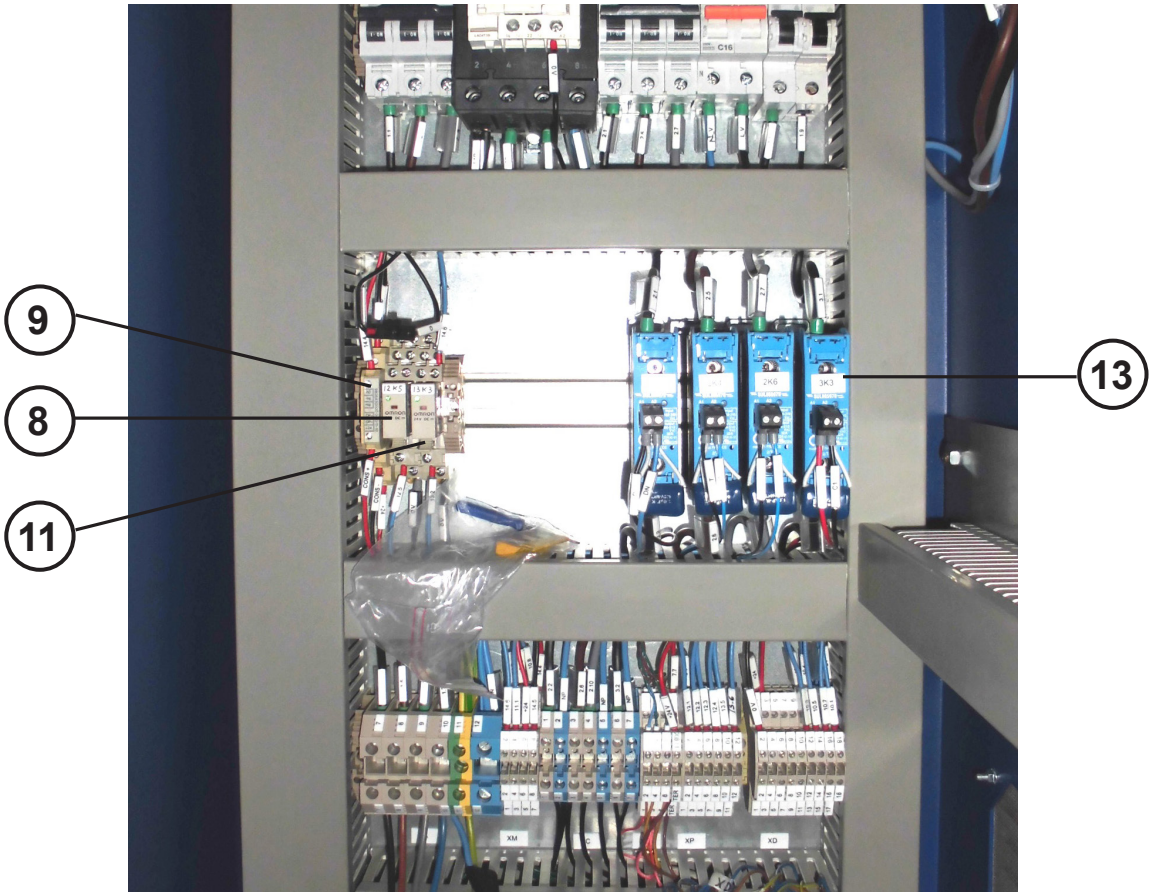
E. MOTOR-PUMP EINHEIT

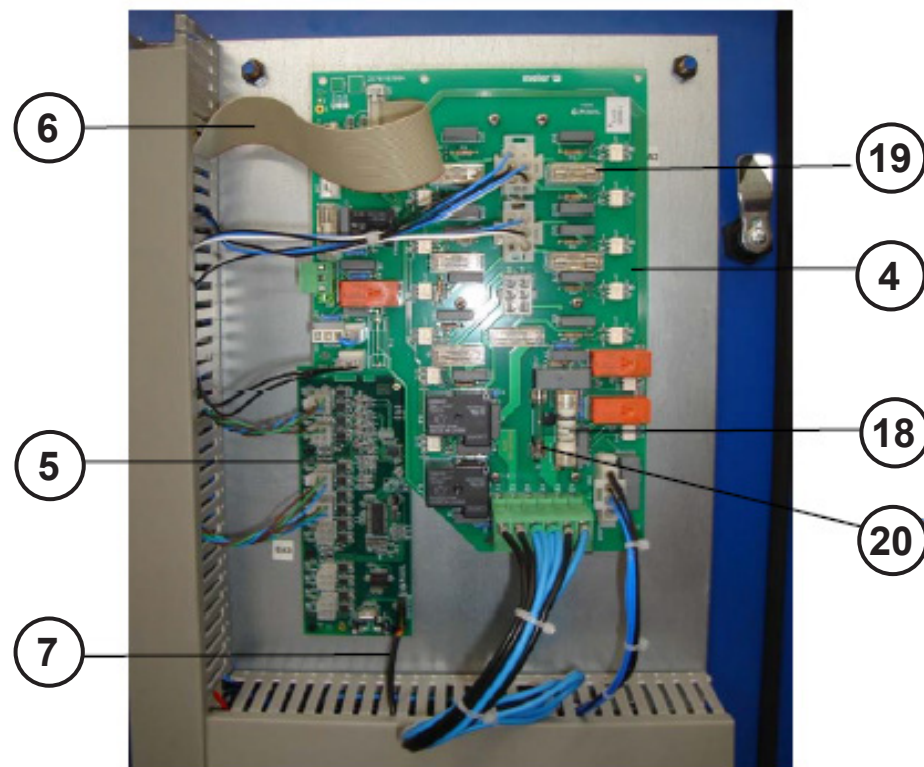
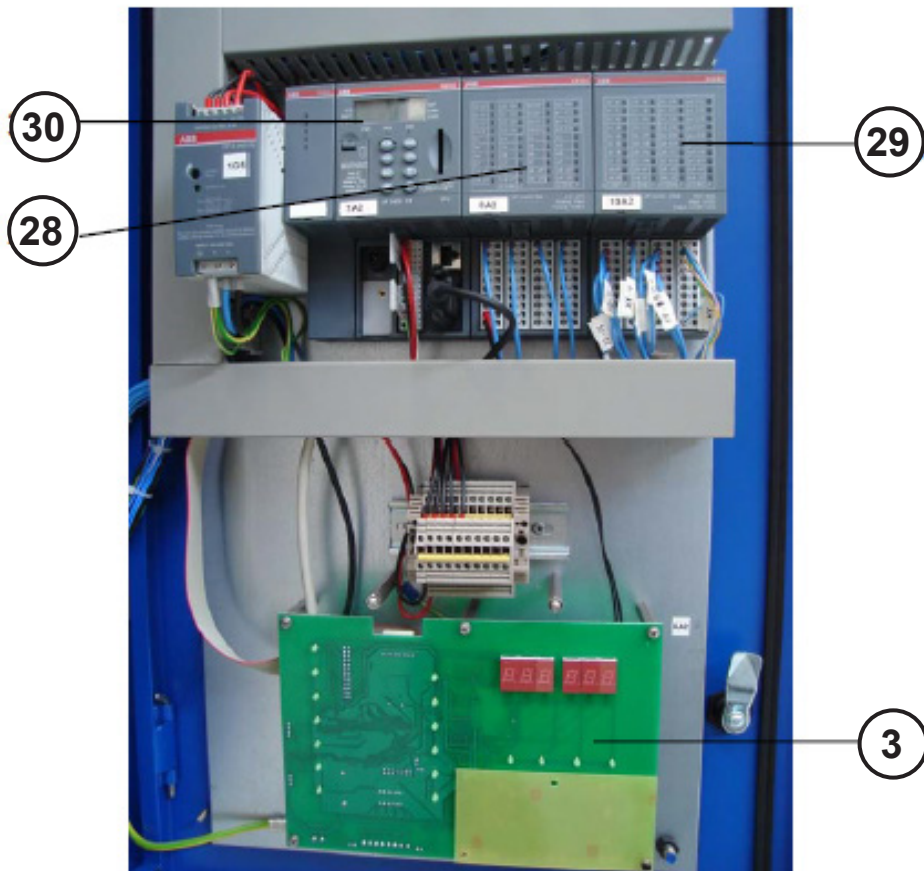
Nr.	Referenz-Nr.	Beschreibung
1	150025960	Einzel Zahnradpumpe
1	150025930	Einzel Zahnradpumpe 4 cc/rev Spur Ø79
1	150025970	Einzel Zahnradpumpe 8 cc/rev Spur Ø79
1	150026020	Einzel Zahnradpumpe 15 cc/rev Spur 120x88
1	150026030	Einzel Zahnradpumpe 20 cc/rev Spur 120x88
2	150025980	Doppel Zahnradpumpe 2x0.6cc/rev Spur Ø102
2	150025990	Doppel Zahnradpumpe 2x1.2cc/rev Spur Ø102
2	150026000	Doppel Zahnradpumpe 2x2.4cc/rev Spur Ø102
2	150026010	Doppel Zahnradpumpe 2x4.8cc/rev Spur Ø102
3	150026430	Einzelpumpe Sitz O-Rings Spur Ø79
3	150028050	Einzelpumpe Sitz O-Rings Spur 120x88
4	150026450	Doppelpumpe Sitz O-Rings Spur Ø102
5	150026440	Einzelpumpe Verteiler Anlagefläche O-Ringe
5	150028060	Doppelpumpe Verteiler Anlagefläche O-Ringe 120x88 einfacher Verteiler
6	150028070	Pumpenmotor Kupplungsstern
7	150028080	0.375kW Getriebemotor mit Servoventilator



F. ELECTROSCHALTAFEL

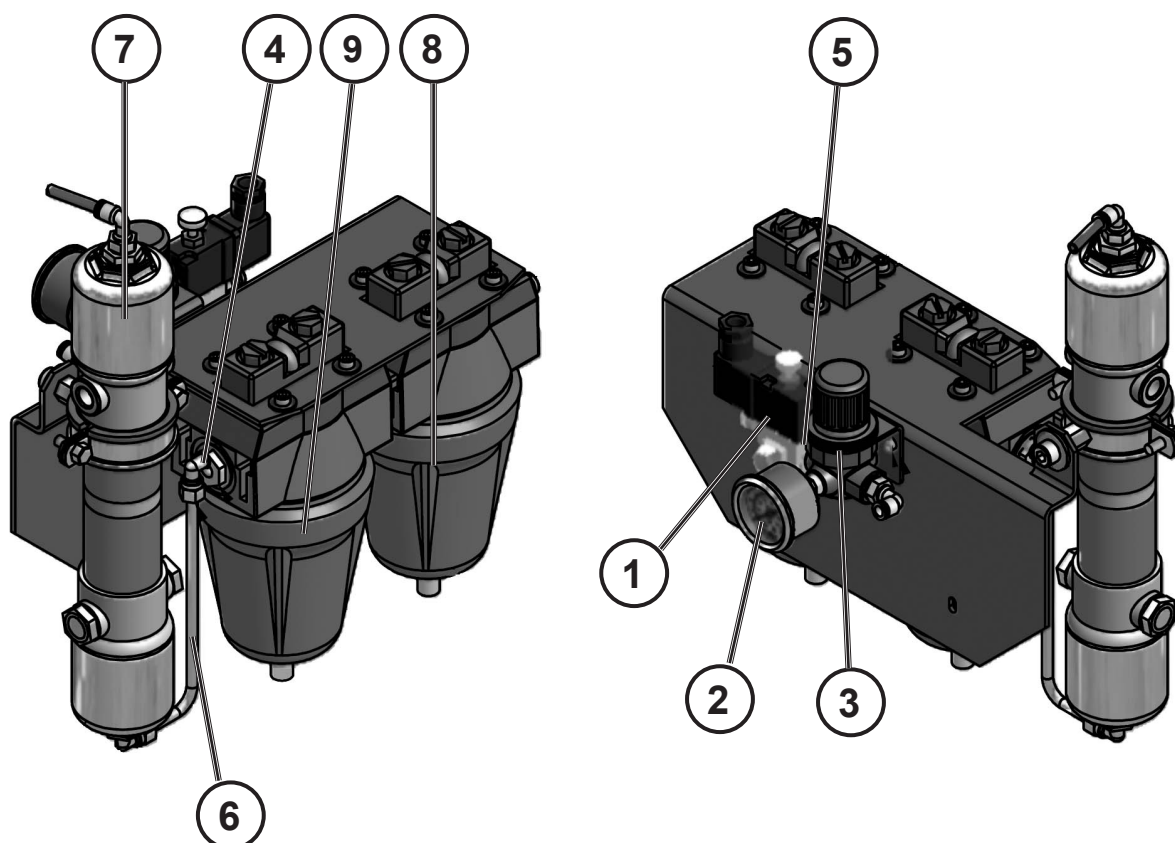
Nr.	Referenz-Nr.	Beschreibung
1	150028140	PG 21 Kabeldurchführung
2	10140040	PG 13.5 Kabeldurchführung
3	150024720	Steuertafel micron
4	150024690	Netzteilkarte micron 6 Ausgänge
5	150024710	Sensor-Tafel Pt100/Ni120 micron
6	150028150	Bandkabeleinheit für Steuerung zur Netzteilkarte
7	150024740	Kabeleinheit für Steuerung zur Sensortafel
8	150090420	2-contact 220V AC Relais
9	150090430	2-contact 24V DC Relais
10	150090500	Motor Frequenzwandler 230V AC 0.375kW
11	10110070	DC Stromversorgungsgerät 220V AC/24V DC 15W
12	150024090	Abschalter, 10A 1-pol
13	150028160	Halbleiterrelais 30A
14	10000440	Abschalter, 16A 3-pole
15	150028170	Abschalter, 25A 3-pole
15	150024440	Abschalter, 63A 4-pole (100)
16	150021010	Abschalter, 16A 2-pole (50)
17	150028180	3-pole Hauptschalter 25A (50)
17.1	150028190	Hauptschalter neutral Modul 25A (50)
17.2	150028220	Hauptschalter Griff (50)
17	150024470	3-polige Blockbasis 63A (100)
17.1	150024460	Neutral Pol 63-80A (100)
17.2	150024480	Hauptschalter Griff (100)
18	150112570	Ultra Schnelle Sicherung 16A 10x38
19	150112410	Ultra Schnelle Sicherung 6,3A 5x20
20	150112560	Ultra Schnelle Sicherung 6,3A 6x32
21	150029870	PLC komplett
22	150029880	Touchscreen
23	150110310	Socket ABB 1SBN260221R1001 TK 405
24	150110320	Socket ABB 1AP111100R0170 TB 511-ETH
25	150110330	Socket ABB 1SAP180600R0001 TA 524
26	150110340	Socket ABB 1SAP212000R0001 TU 516
27	150110350	Socket ABB 1SAP180300R0001 TA 521
28	150110360	PLC ABB 4 Eingänge 4 Ausgänge (analog) AX521
29	150110370	PLC ABB 16 Eingänge 16 digitale Kanäle DC532
30	150110380	PLC ABB CPU PM581
31	150110690	3-polig Kontaktgeber 80A 24VC
31	150111920	3-polig Kontaktgeber 32A 24V





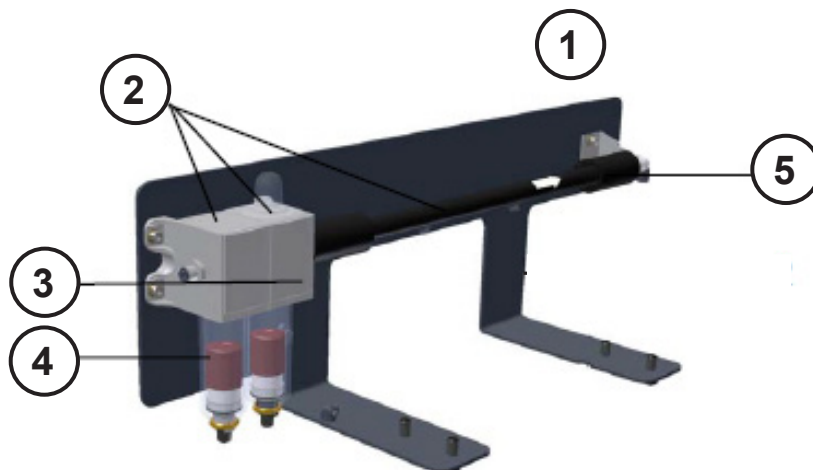
G. LUFTTROCKNER (OPTIONAL)

Nr.	Referenz-Nr.	Beschreibung
1	21010010	Magnetventil 24V DC
2	10110030	Manometer meler
3	10110031	Druckregler
4	10110064	Vervindungsstück 90° 1/8' Ø6
5	10110065	Vervindungsstück M-M 1/8'
6	10110066	Rohr PTFE Ø4-Ø6
7	10140079	Lufttrocknerpatrone
8	10140080	Filter 1 ^a Bühne
9	10140081	Filter 2 ^a Bühne
	10110067	Luftanschluss Kit Ø6



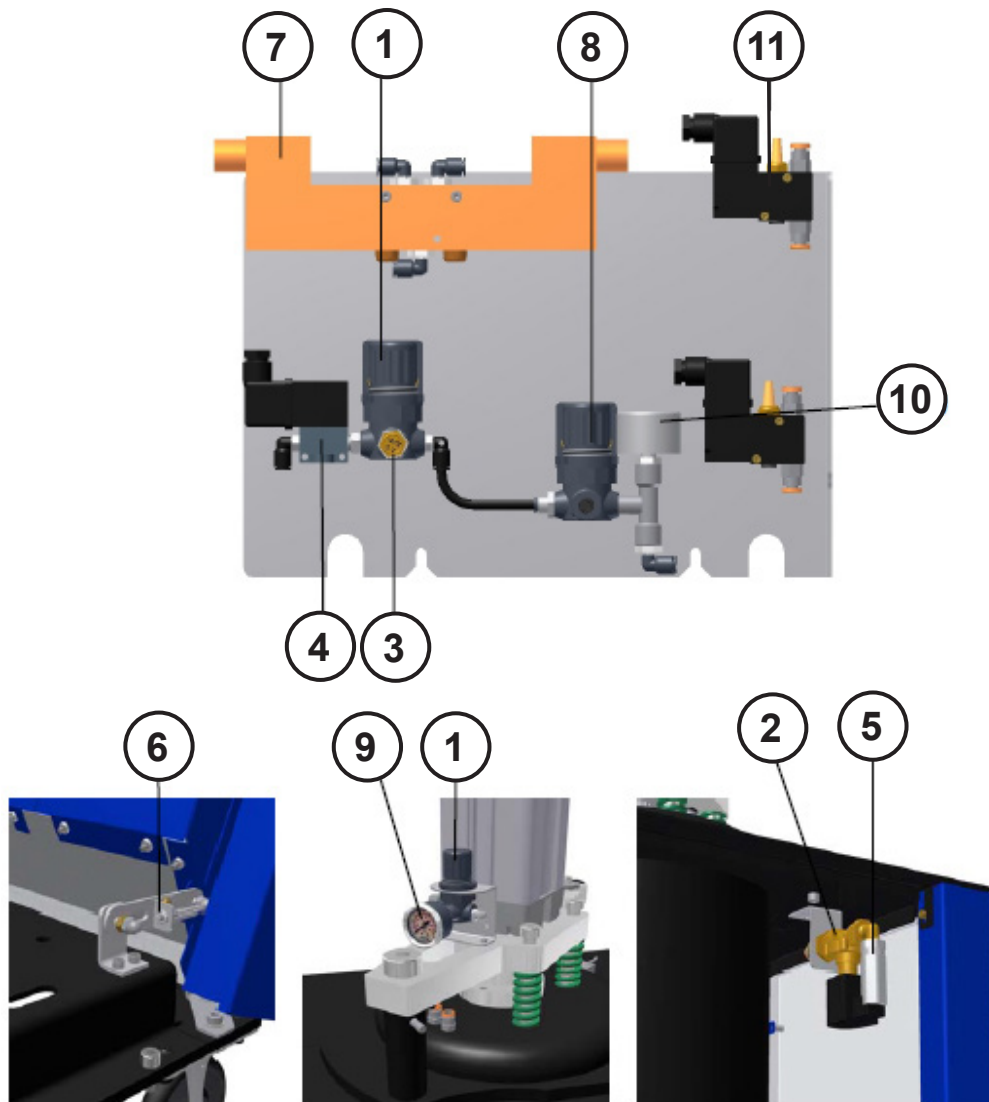
G. LUFTTROCKNER (OPTIONAL)

Nr.	Referenz-Nr.	Beschreibung
1	150110430	Komplettes Lufttrockner mit Halterung
2	150110410	Lufttrockner NORGREN EXCELON PRO 92 SERIES
3	150110390	Luftfilter NORGREN F92C-NND-AT0
4	150110400	Luftfilter NORGREN F92G-NNN-AT1
5	150110066	Lufttrockner W07M



H. PNEUMATIK

Nr.	Referenz-Nr.	Beschreibung
1	10110031	Druckregler
2	150028400	Solenoidventil 2/2 NA 24V DC 18W
3	150028380	Pneumatisches Druckbegrenzungsventil 0.5 bar 1/4"
4	150028420	Solenoidventil 3/2 1/8 24V DC 5.4W
5	150028410	Weiblich-weiblich Rückstromsperre 3/8" 0.05bar
6	150025830	Induktiver Detektor M5 PNP
7	150023720	Elektroventil 5/3 24VDC Bewegungszylinder
8	150029890	Druckregler 0,1-0,7BAR
9	10110030	Manometer Meler
10	150029900	Manometer 0-1,6Bar
11	150060090	Elektroventil 4/2 1/8" 24 VDC 12,7W



Diese Seite enthält keinen Text.